Střižníky s hlavou ISO 8020
Tuff Punch střižníky těžká řada
Hledáčky/Ustavovací kolíky s hlavou
Vodicí pouzdra
Kotevní desky s hlavou

PRESS FIT

DAYTON®

Celosvětově vedoucí výrobce střižných řešení

www.daytonprogress.cz

STŘIŽNÍKY S HLAVOU ISO 8020

- AJ_ s odlepovákem, Jektole® 1.1
- AP_ bez odlepováku, standard 1.2
- SJ_ se středicím kolíkem a odlepovákem, Jektole® 1.3
- SP_ se středicím kolíkem bez odlepováku, standard 1.4

USTAVOVACÍ KOLÍKY S HLAVOU

- APA_ bez středicího kolíku, standard 2.1
- SPA_ se středicím kolíkem 2.2

HLEDÁČKY S HLAVOU

- APT s hlavou ISO 8020 3.1

VODICÍ POUZDRA

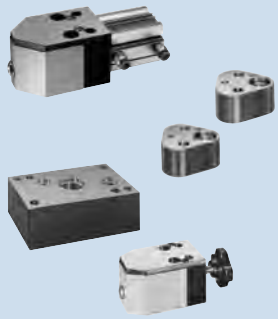
- AE_ Vodicí pouzdra s hlavou nahoře 3.2
- AF_ Vodicí pouzdra s hlavou dole 3.3
- AG_ Vodicí pouzdra bez hlavy 3.4

STŘIŽKÍKY S HLAVOU, POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU, STŘIŽKÍKY CLOSE SPACE

- AYX Střižník s odlepovákem 4.1
- AUX Střižník bez odlepováku 4.2
- AJB Polotovar střižníku s hlavou a odlepovákem 4.3
- SJB Polotovar střižníku s hlavou a odlepovákem
- APB Polotovar střižníku s hlavou 4.4
- SPB Polotovar střižníku s hlavou
- AJ_F/AJBF Vysokozátěžový střižník s hlavou a odlepovákem, těžká řada, Jektole® 4.5
- AP_F/APBF Vysokozátěžový střižník s hlavou a odlepovákem, těžká řada 4.6
- AWX Střižníky Close Space 4.7
- AXX Střižníky Close Space 4.8
- ACX Střižníky s osazením 4.9
- ACB Polotovary střižníků 5.0

KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU ISO 8020

- ART/ARTS Kotevní desky True Location™ 5.1
- ARTF/ARTFS Kotevní desky True Location™, těžká řada 5.2
- ORT/ORTS Kotevní desky 5.3
- ERTX Kotevní desky 5.4
- ARA Kotevní desky s pneumatickým nastavením 5.5
- ARAS Kotevní desky s pneumatickým nastavením 5.6
- ARC Kotevní desky s ručním řízením 5.7
- ARCS Kotevní desky s ručním řízením 5.8
- ARP Kotevní desky Multi Location 5.9

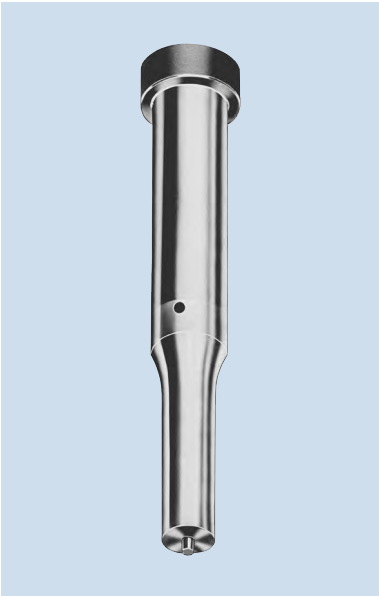


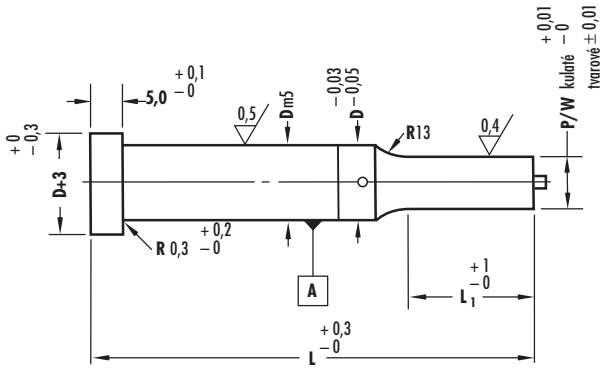
RŮZNÉ

- Komponenty k odlepováku, Jektole® 6.1
- Měkké podložky, tvrdé podložky 6.2
- Standardizované zvláštní tvary 6.3
- Pojistky proti otočení, druhy a možnosti jejich umístění 6.4

STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP AJ_ S ODLEPOVÁKEM JEKTOLE®

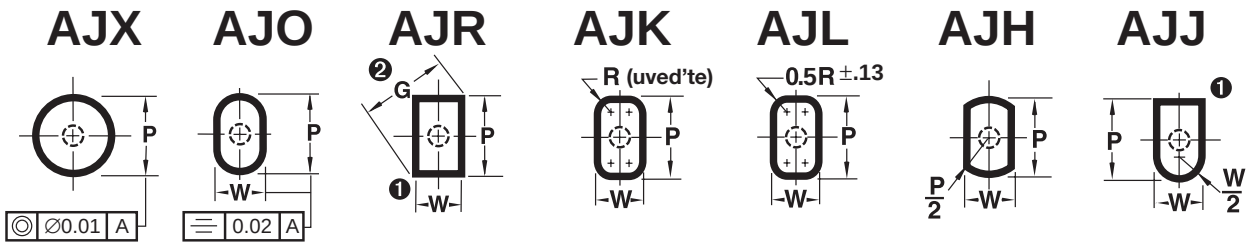
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55





ISO 8020, s odlepovákem, Jektole®

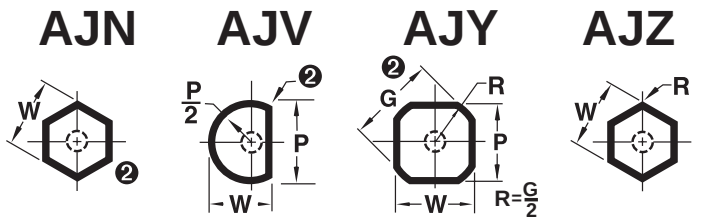
Materiál: **A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**



❶ V případě objednání tvarových střižníků AJJ a AJR společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$



Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L										Jektole®
D	Std.	Alt.	AJX	P	AJ_	W	P/G	40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	odlep.
05	13	19	AJX05	1,60- 4,95	AJ_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•	•			J2M
06	13	19	AJX06	2,40- 5,95	AJ_06	2,40- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	19	25	AJX08	3,20- 7,95	AJ_08	3,20- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	19	25	AJX10	4,50- 9,95	AJ_10	4,50- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	19	25	AJX13	6,00-12,95	AJ_13	6,00-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJX16	8,00-15,95	AJ_16	8,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJX20	10,00-19,95	AJ_20	10,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJX25	12,00-24,95	AJ_25	12,00-24,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	25	30	AJX32	16,00-31,95	AJ_32	16,00-31,95						•	•	•	•	•	•	J12M
40	25	30	AJX40	20,00-39,95	AJ_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	•	J12M
45	25	30	AJX45	25,00-44,95	AJ_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	•	J12M
50	25	30	AJX50	30,00-49,95	AJ_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	•	J12M
56	25	30	AJX56	35,00-55,95	AJ_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	•	J12M
63	25	30	AJX63	40,00-62,95	AJ_62	12,00-62,95						•	•	•	•	•	•	J12M

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

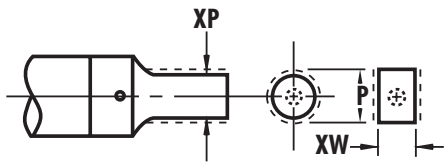
Standardní úpravy u střižníků **AJ**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střižníků							Minimální W u tvarových střižníků						
04	0,8	1,1	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
05	1,3	1,3	1,5	2,4	–	–	–	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	–	–	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
08	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,2	–	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

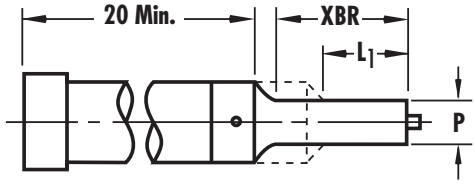
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



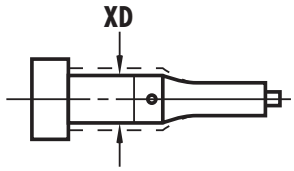
XBR

Délky činné části větší než standard
uveďte **XBR** nebo **XBB** a délku (viz tab. výše)



XD

Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



Dřík Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XK

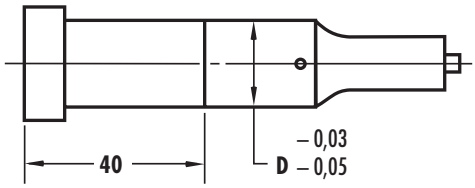
Bez postranního otvoru pro odvádění vzduchu. Bez nákladů. Komponenty Jektole® se v tomto případě se střižníkem nedodávají.

XJ

Menší součástky Jektole®
Viz str. 6.1.1.

XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2 a PS.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

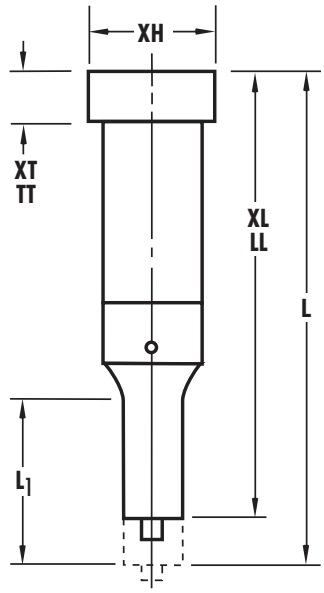
XL **Zkrácení celkové délky v partii činné části**
Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.

LL **Přesná celková délka**
Stejně jako XL, kromě toho, že se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

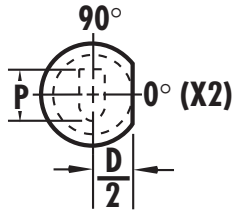
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.

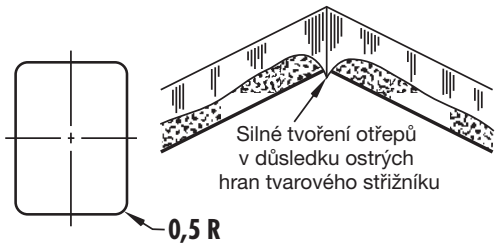


POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 6.4.1.

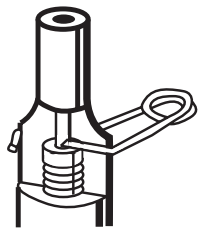


Nový standardní tvar AJL pro vyšší životnost
Tyto střižníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střižná vůle je zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje. Nedochází k rychlému opotřebení střižníků.



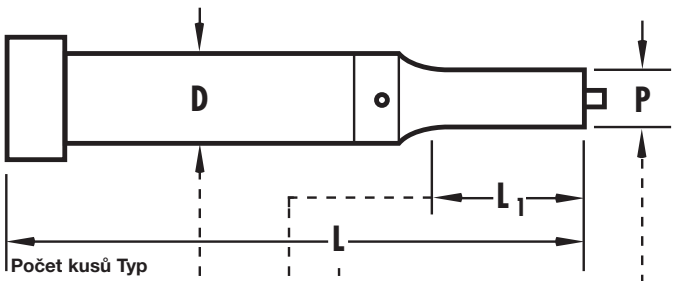
DAYTON® JEKTOLE®, "jiný" střižník s odlepovacím kolíkem
Střižník, s nímž můžete svou produkci ztrojnásobit.
Vyhazovací kolík se při přebrušování zablokuje. Náročná demontáž střižníku odpadá.

Pat. No. 2,917,960 a 3,255,654



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy



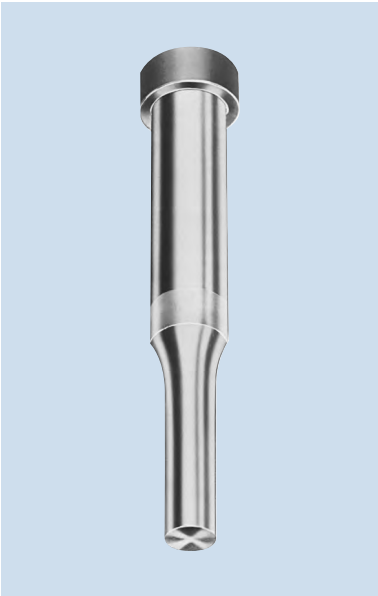
Počet kusů	Typ			
20	AJX	16	1980 A2	P8.3
49	AJR	16	2580 A2	P8.5 W8.0 X2
7	AJL	16	1971 A2	P8.2 W7.2 X2

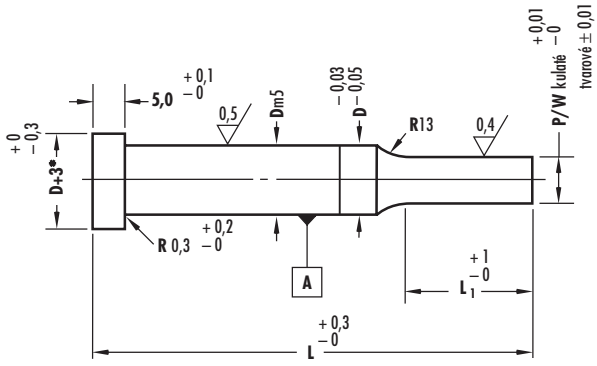
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP AP_

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



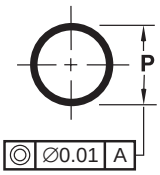


*D<5: D+2
D≥5: D+3

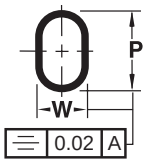
ISO 8020, bez odlepovacího kolíku, standard

Materiál: **A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**

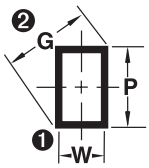
APX



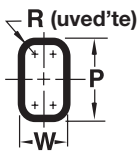
APO



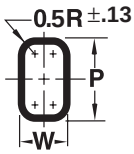
APR



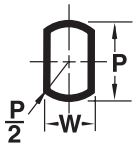
APK



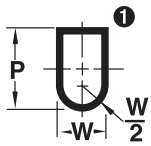
APL



APH



APJ

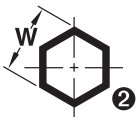


❶ V případě objednání tvarových střižníků APJ a APR společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

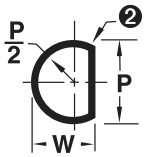
❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

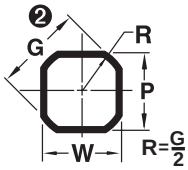
APN



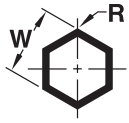
APV



APY



APZ



Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L									
D	Std.	Alt.	APX	P	AP_	W	P/G	40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	8	13	APX04	1,60- 3,95	AP_04	1,60- 3,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
05	13	19	APX05	1,60- 4,95	AP_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
06	13	19	APX06	1,60- 5,95	AP_06	1,60- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	19	25	APX08	2,50- 7,95	AP_08	2,50- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	19	25	APX10	3,20- 9,95	AP_10	3,20- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	19	25	APX13	5,00-12,95	AP_13	4,50-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	25	APX16	8,00-15,95	AP_16	6,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	25	APX20	10,00-19,95	AP_20	8,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	25	APX25	12,00-24,95	AP_25	9,00-24,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	35	30	APX32	16,00-31,95	AP_32	10,00-31,95						•	•	•	•	•	•
40	25	30	APX40	20,00-39,95	AP_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	•
45	25	30	APX45	25,00-44,95	AP_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	•
50	25	30	APX50	30,00-49,95	AP_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	•
56	25	30	APX56	35,00-55,95	AP_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	•
63	25	30	APX63	40,00-62,95	AP_63	12,00-62,95						•	•	•	•	•	•

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

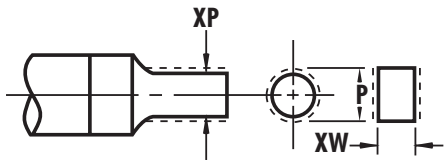
Standardní úpravy u střižníků **AP**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střižníků							Minimální W u tvarových střižníků						
04	0,8	1,1	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
05	1,3	1,3	1,5	2,4	–	–	–	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	–	–	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
08	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,2	–	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

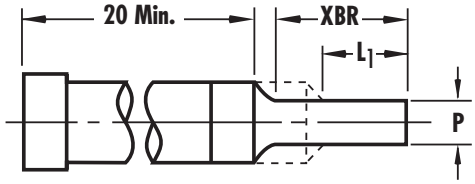
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



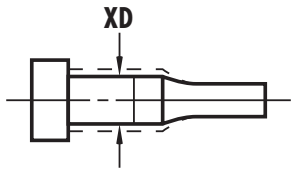
XBR

Délky činné části větší než standard
uveďte **XBR** nebo **XBB** a délku (viz tab. výše)



XD

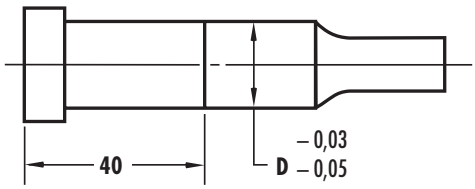
Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



Dřík Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2 a PS.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

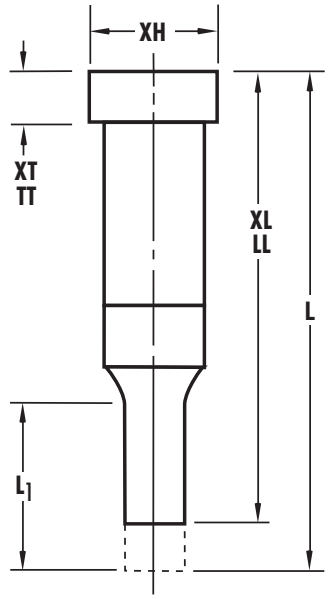
XL **Zkrácení celkové délky v partii činné části**
Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.

LL **Přesná celková délka**
Stejně jako XL, kromě toho, že se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

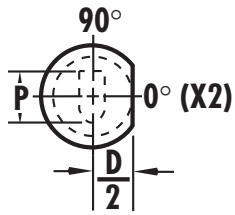
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.

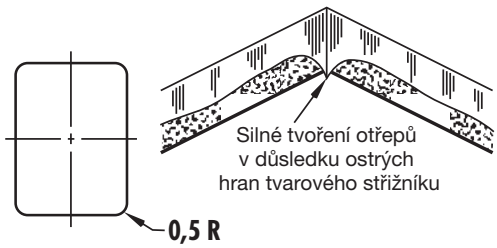


POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 6.4.1.

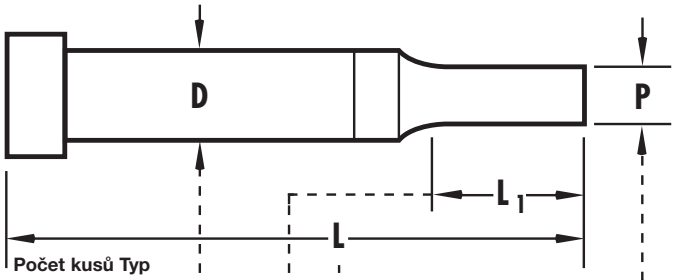


Nový standardní tvar APL pro vyšší životnost
Tyto střižníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střižná vůle je zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje. Nedochází k rychlému opotřebení střižníků.



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy



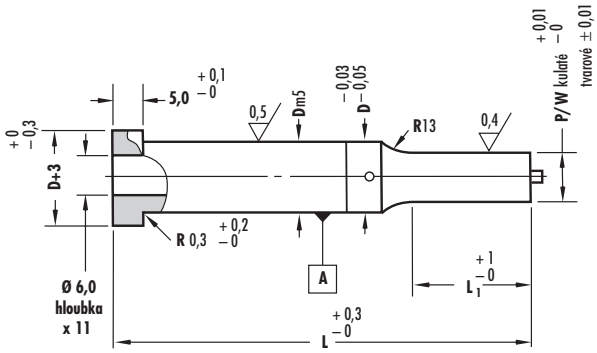
Počet kusů	Typ			
20	APX	16	1980 A2	P8.3
49	APR	16	2580 A2	P8.5 W8.0 X2
7	APL	16	1971 A2	P8.2 W7.2 X2

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

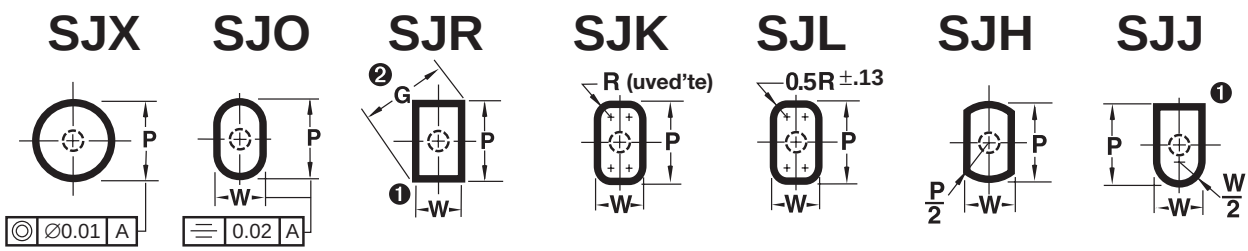
STŘIŽNÍKY S HLAVOU A STŘEDICÍM KOLÍKEM TYP SJ_ JEKTOLE®

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



ISO 8020, se středicím kolíkem s odlepovákem, Jektole®

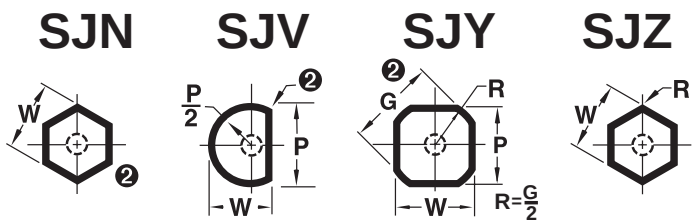
Materiál: **A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce**



❶ V případě objednání tvarových střižníků SJJ a SJR společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$



Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L				Jektole®
D	Std.	Alt.	SJX	P	SJ_	W	P/G	71	80	90	100	odlep.
10	19	25	SJX 10	4,50 - 9,95	SJ_10	4,50 - 9,95		•	•	•	•	J6M
13	19	25	SJX 13	6,00 - 12,95	SJ_13	6,00 - 12,95		•	•	•	•	J6M
16	19	25	SJX 16	8,00 - 15,95	SJ_16	7,20 - 15,95		•	•	•	•	J9M
20	19	25	SJX 20	10,00 - 19,95	SJ_20	8,00 - 19,95		•	•	•	•	J9M
25	19	25	SJX 25	12,00 - 24,95	SJ_25	9,00 - 24,95		•	•	•	•	J9M
32	25	30	SJX 32	16,00 - 31,95	SJ_32	10,00 - 31,95		•	•	•	•	J12M

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

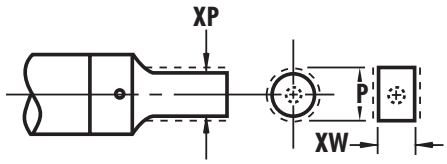
Standardní úpravy u střižníků **SJ**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR						XBB	XBR						XBB	
L_1 Max. ▶	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40	Jektole®
D	Minimální P u kulatých střižníků							Minimální W u tvarových střižníků							odlep.
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–	J6M
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–	J6M
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–	J9M
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–	J9M
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M

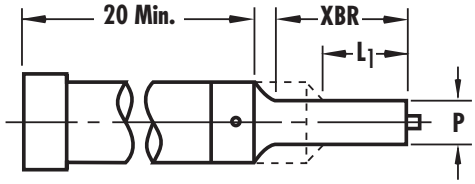
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



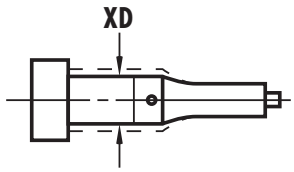
XBR

Délky činné části větší než standard
uveďte **XBR** nebo **XBB** a délku (viz tab. výše)



XD

Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



Dřík Ø	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	–	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XK

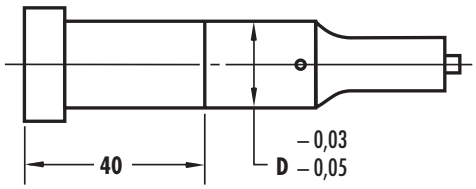
Bez postranního otvoru pro odvádění vzduchu. Bez nákladů. Komponenty Jektole® se v tomto případě se střižníkem nedodávají.

XJ

Menší součástky Jektole®
Viz str. 6.1.1.

XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

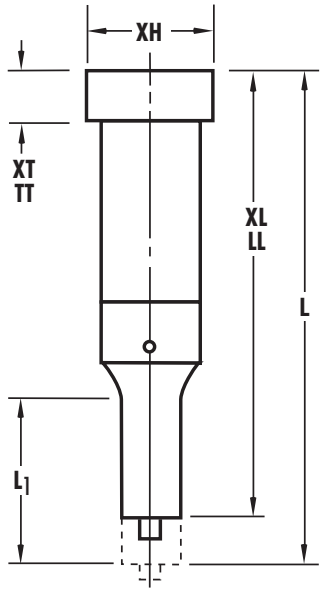
XL **Zkrácení celkové délky v partii činné části**
Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.

LL **Přesná celková délka**
Stejně jako XL, kromě toho, že se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

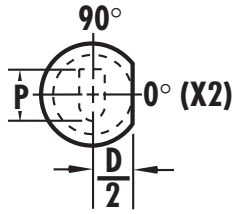
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.

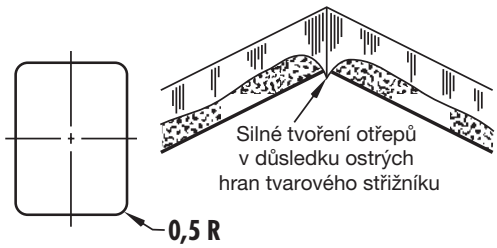


POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 6.4.1.

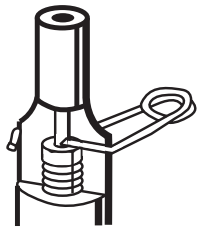


Nový standardní tvar SJL pro vyšší životnost
Tyto střižníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střižná vůle je zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje. Nedochází k rychlému opotřebení střižníků.



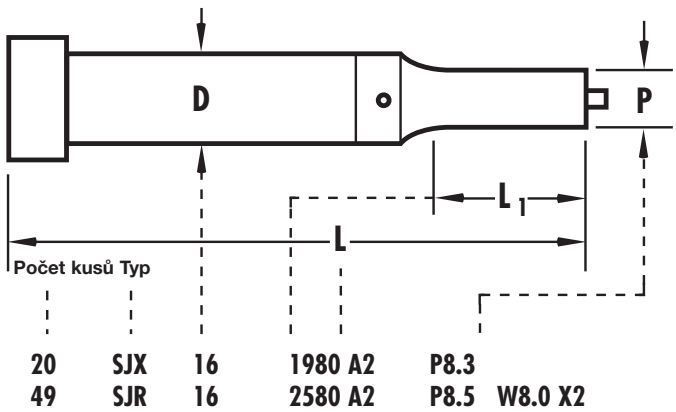
DAYTON® JEKTOLE®, "jiný" střižník s odlepovacím kolíkem
Střižník, s nímž můžete svou produkci ztrojnásobit.
Vyhazovací kolík se při přebrušování zablokuje. Náročná demontáž střižníku odpadá.

Pat. No. 2,917,960 a 3,255,654



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy

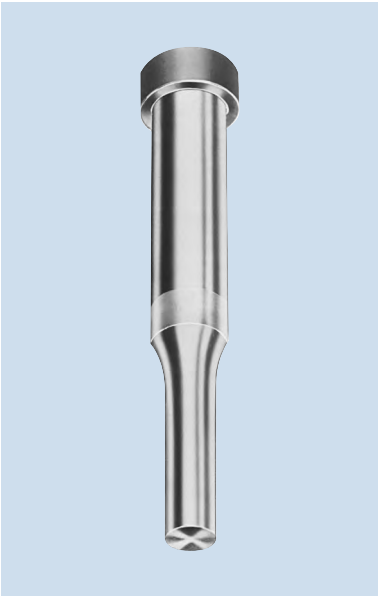


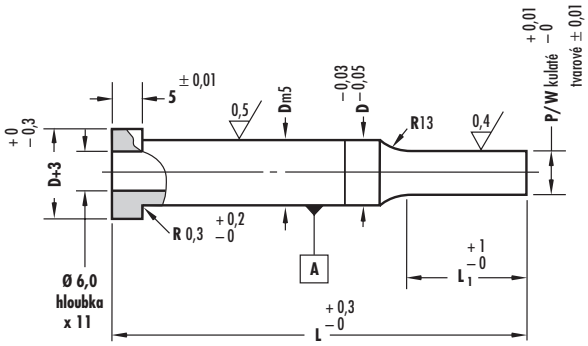
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

STŘIŽNÍKY S HLAVOU A STŘEDICÍM KOLÍKEM TYP SP_

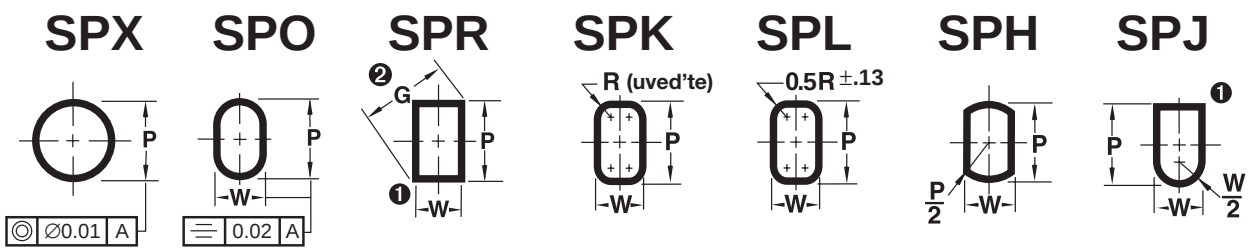
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55





ISO 8020, se středicím kolíkem bez odlepováku, standard

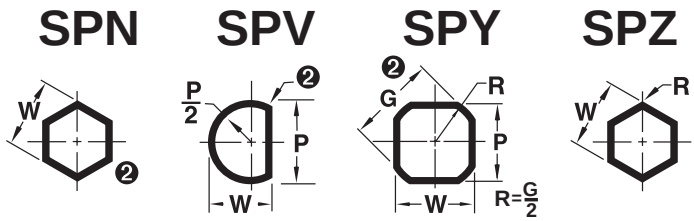
Materiál: **A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce**



❶ V případě objednání tvarových střižníků SPJ a SPR společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$



Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L			
D	Std.	Alt.	SPX	P	SP_	W	P/G	71	80	90	100
10	19	25	SPX 10	4,50 - 9,95	SP_10	4,50 - 9,95		•	•	•	•
13	19	25	SPX 13	6,00 - 12,95	SP_13	6,00 - 12,95		•	•	•	•
16	19	25	SPX 16	8,00 - 15,95	SP_16	7,20 - 15,95		•	•	•	•
20	19	25	SPX 20	10,00 - 19,95	SP_20	8,00 - 19,95		•	•	•	•
25	19	25	SPX 25	12,00 - 24,95	SP_25	9,00 - 24,95		•	•	•	•
32	25	30	SPX 32	16,00 - 31,95	SP_32	10,00 - 31,95		•	•	•	•

Vč. středicího kolíku kulatého Ž 6 x 25

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

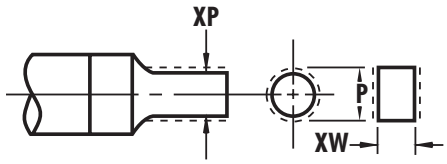
Standardní úpravy u střižníků **SP**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střižníků							Minimální W u tvarových střižníků						
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0

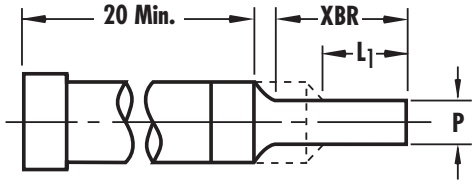
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



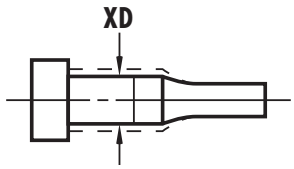
XBR

Délky činné části větší než standard
uveďte **XBR** nebo **XBB** a délku (viz tab. výše)



XD

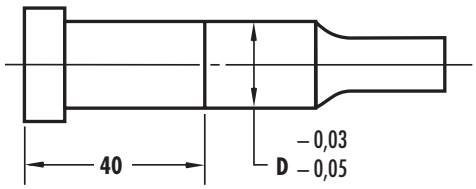
Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



Dřík Ø	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	–	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

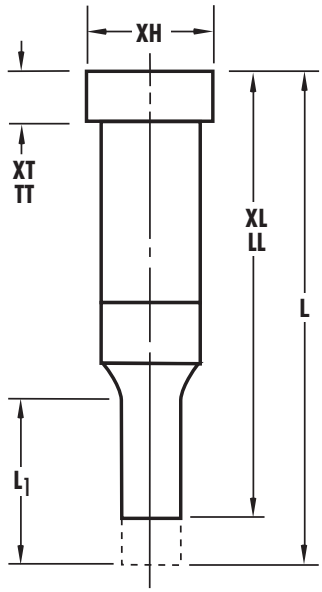
XL **Zkrácení celkové délky v partii činné části**
Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.

LL **Přesná celková délka**
Stejně jako XL, kromě toho, že se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

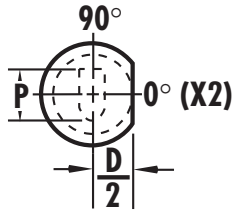
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.

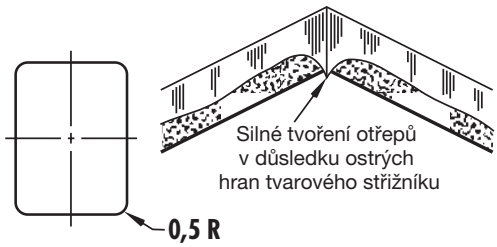


POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 6.4.1.

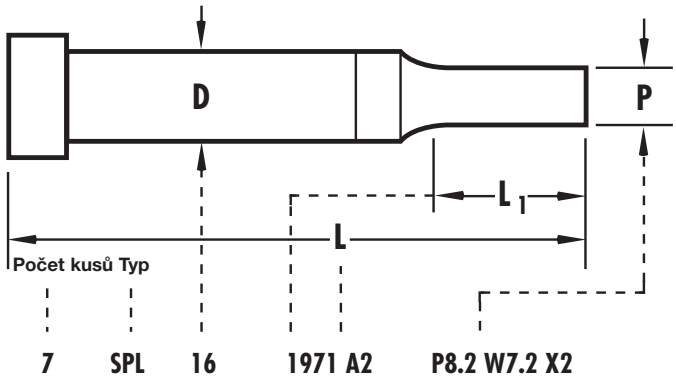


Nový standardní tvar SPL pro vyšší životnost
Tyto střižníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střižná vůle je zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje. Nedochází k rychlému opotřebení střižníků.



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy

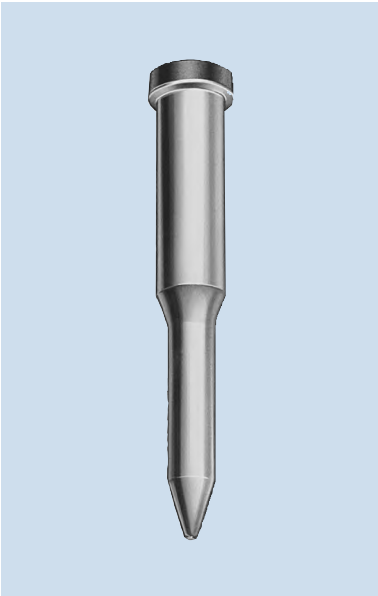


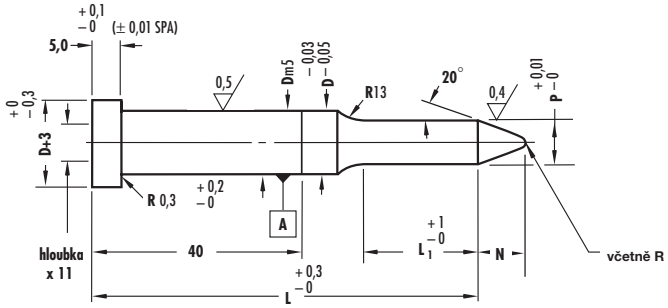
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

USTAVOVACÍ KOLÍK S HLAVOU TYP APA

Materiál	HRC
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55

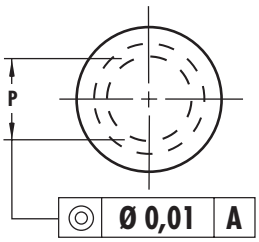


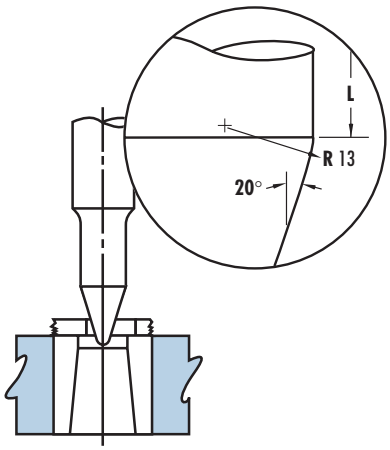


Bez středicího kolíku, standard

Materiál: **M2 – uveďte prosím na objednávce**

APA





Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Špička ustav. kolíku	L								
D	Std.	Alt.	APA	P	Délka N	65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	APA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•	•		
13	21	27	APA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	•	
16	21	27	APA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	APA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	APA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	•

Jestliže P = D, tolerance dříku platí pro celou délku

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

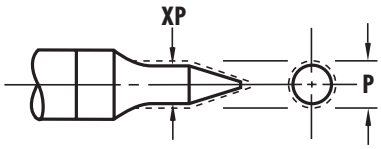
Standardní úpravy u ustavovacích kolíků **APA**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR					XBB	X3B		
L_1 Max. ▶ APA	15	21	27	32	37	42	50	60	70
D	Minimální P								
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–	–	–	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95	–	–	–
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	5,95	5,95	7,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

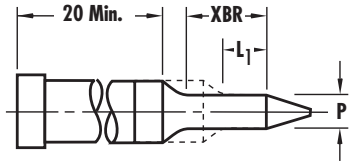
XP

Rozměry P menší než standard



XBR

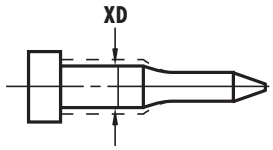
Délky činné části větší než standard



XD

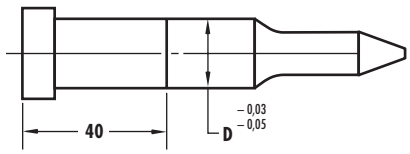
Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.

Dřík Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2.

XCN

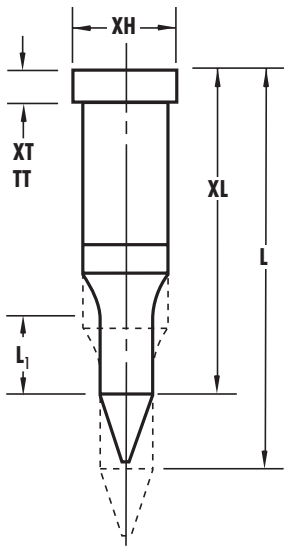
TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XL **Zkrácení celkové délky ustavovacích kolíků od špičky**
Standardní délka L_1 se zachovává, pouze u APA.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

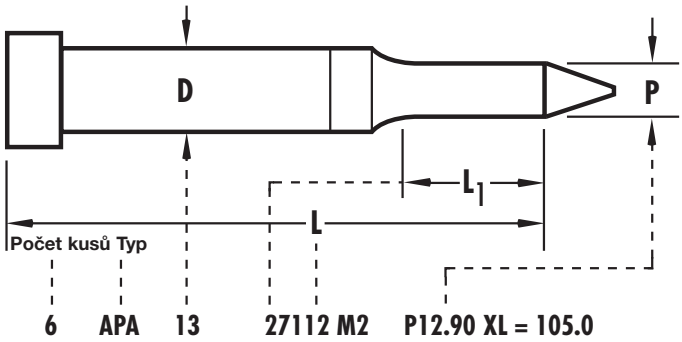
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01. Celková délka zůstává zachována.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy

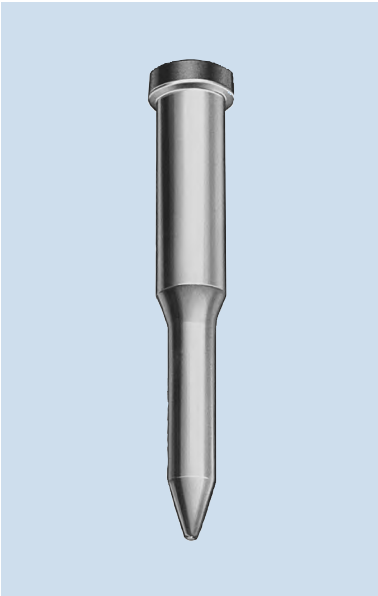


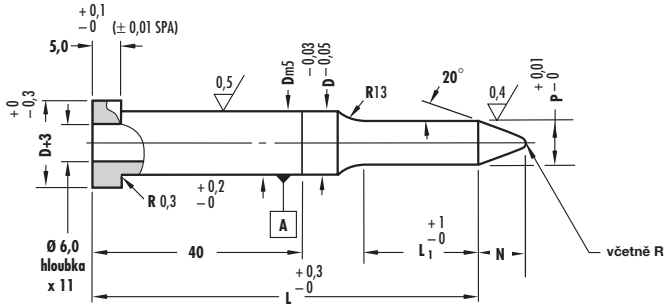
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

USTAVOVACÍ KOLÍK S HLAVOU TYP SPA

Materiál	HRC
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55

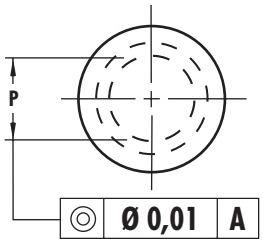


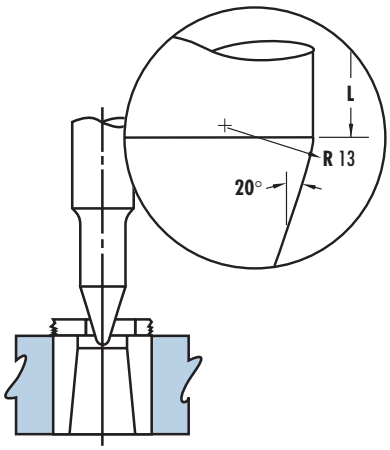


Se středicím kolíkem, standard

Materiál: **M2 – uveďte prosím na objednávce**

SPA





Dřík	Délka tvar. č. L_1		Typ & D	Interval	Špička ustav. kolíku	L								
D	Std.	Alt.	SPA	P	Délka N	65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	SPA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•	•		
13	21	27	SPA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	•	
16	21	27	SPA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	SPA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	SPA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	SPA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	•

Jestliže P = D, tolerance dříku platí pro celou délku

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

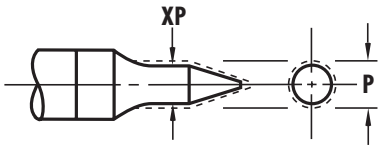
Standardní úpravy u ustavovacích **SPA**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR					XBB	X3B		
L_1 Max. ▶ SPA	15	21	27	32	37	42	50	60	70
D	Minimální P								
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–	–	–	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95	–	–	–
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	5,95	5,95	7,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

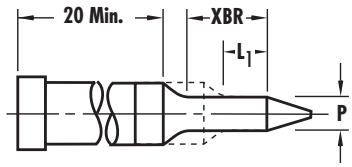
XP

Rozměry P menší než standard



XBR

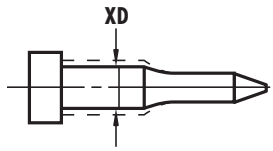
Délky činné části větší než standard



XD

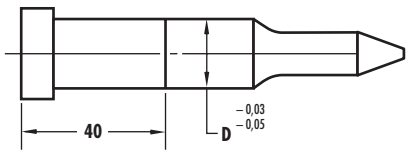
Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.

Dřík Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2.

XCN

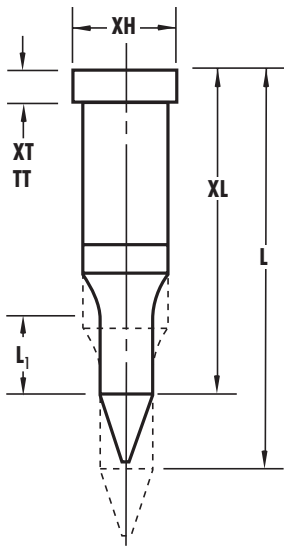
TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XL **Zkrácení celkové délky ustavovacích kolíků od špičky**
Standardní délka L_1 se zachovává, pouze u SPA.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

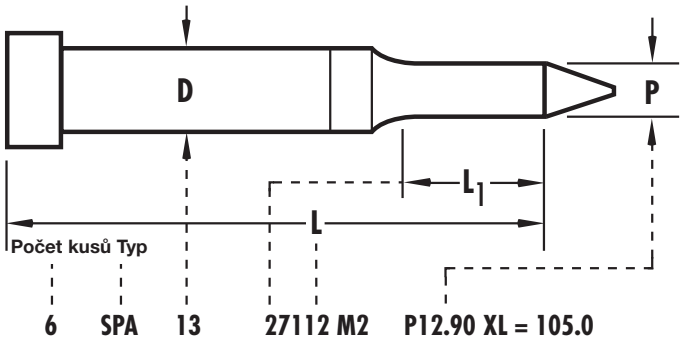
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01. Celková délka zůstává zachována.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy

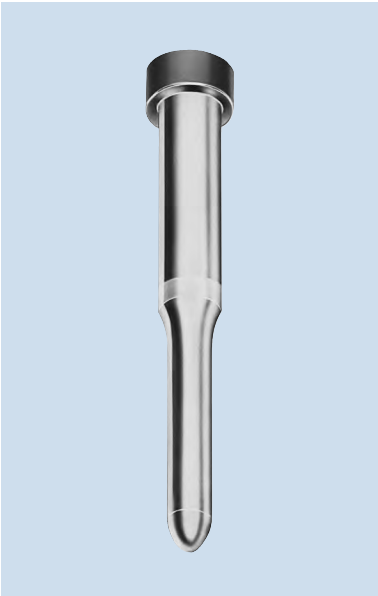


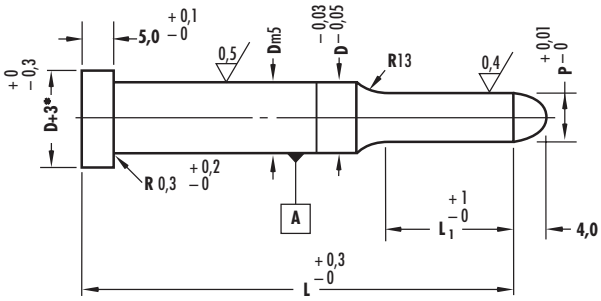
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

HLEDÁČEK S HLAVOU TYP APT

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



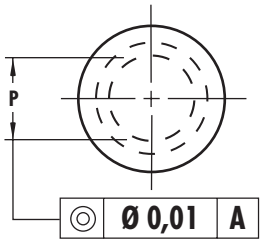


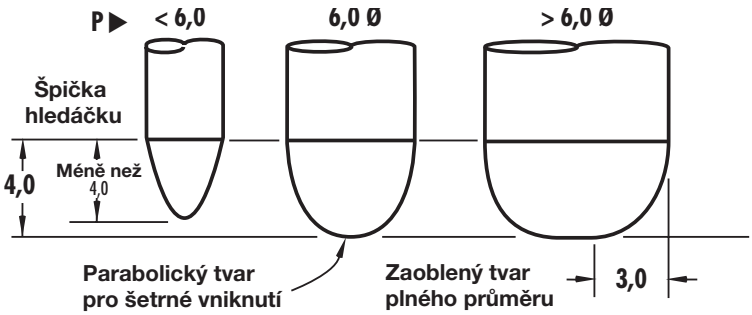
*D<5: D+2
D≥5: D+3

ISO 8020

Materiál: A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce

APT





Dřík D	Délka tvar. č. L_1 Std.	Alt.	Typ & D APT	Interval P	L 42	52	58	62	65	72	73	82	92	102
04	21	27	APT 04	1,55 - 4,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	21	27	APT 05	1,55 - 5,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	21	27	APT 06	1,55 - 6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	21	27	APT 08	2,45 - 8,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	21	27	APT 10	3,15 - 10,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	27	32	APT 13	4,95 - 13,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	27	32	APT 16	7,95 - 16,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	27	32	APT 20	9,95 - 20,00			•	•	•	•	•	•	•	•
25	27	32	APT 25	11,95 - 25,00			•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APT 32	15,95 - 32,00						•	•	•	•	•

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

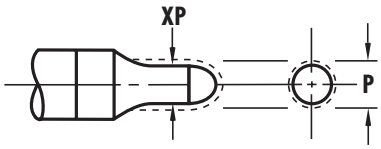
Standardní úpravy u hledáčků **APT**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

	XBR					XBB
L_1 Max. ▶ APT	15	21	27	32	37	42
D	Minimální P					
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

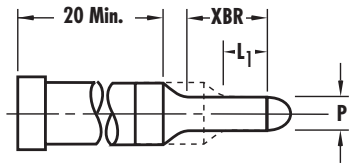
XP

Rozměry P menší než standard



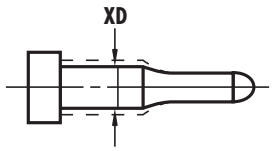
XBR

Délky činné části větší než standard



XD

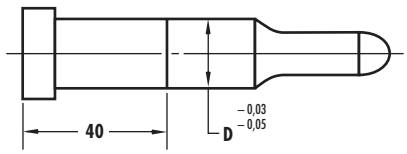
Redukovaný průměr dříku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



Dřík Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XLD

Jiná lícovací délka
Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40 mm dříku střižníku, měřeno od hlavy střižníku.
Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XNT

DAYTIN®
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XN

DayTride®
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu M2 a PS.

XCN

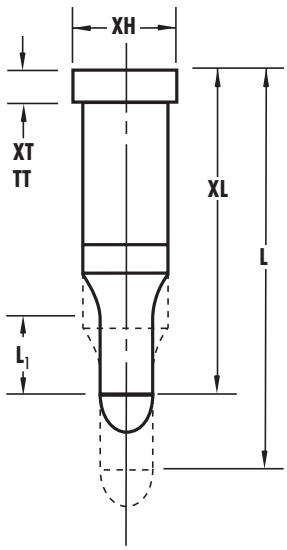
TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XL **Zkrácení celkové délky v partii činné části**
Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.

XT **Redukovaná výška hlavy**
Zkracuje celkovou délku střižníku.

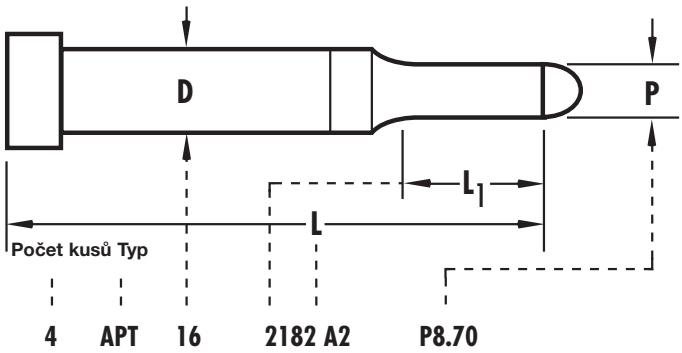
TT **Přesná výška hlavy**
Tolerance výšky hlavy činí ± 0,01.

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Rovný D +0,00 -0,03.



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy

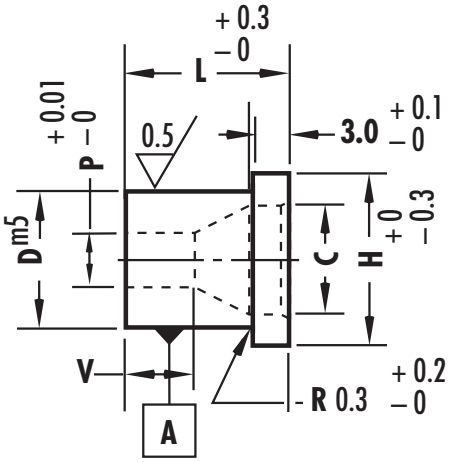


Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

VODICÍ POUZDRA S HLAVOU TYP AE_

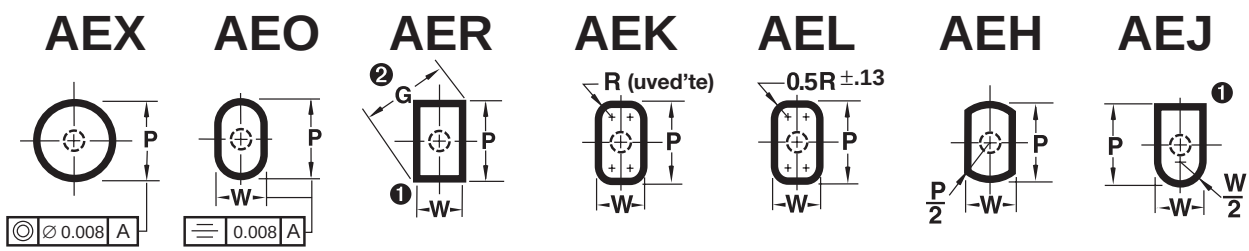
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
Hlava	40-55



P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Hlava nahoře

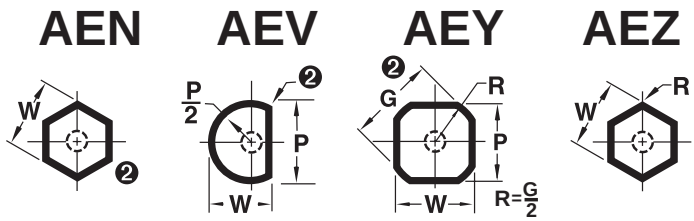
Materiál: **A2 – uveďte prosím na objednávce**



❶ Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střižné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střižná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střižné spáry v rohových partiích.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$



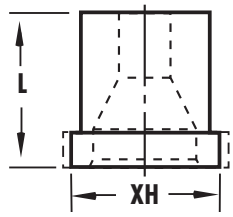
Typ	Dřík D	H	Kulatý Interval P	Tvar Min. W	Max. P/G	Prům. otvoru kul. C	L 8,0	10,0	13,0	16,0
AE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AE_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		plný kužel				•

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

Standardní úpravy u vodicích pouzder **AE_**

XH

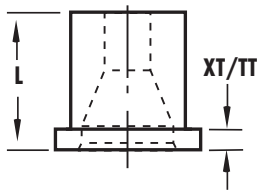
Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí: D + 0,00 – 0,03



XT, TT

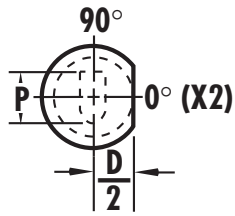
Redukovaná výška hlavy mění rozměr L a celkovou délku.

Přesná výška hlavy s tolerancí ± 0,01.
Mění rozměr L a celkovou délku.



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.1 katalogové Matričky.

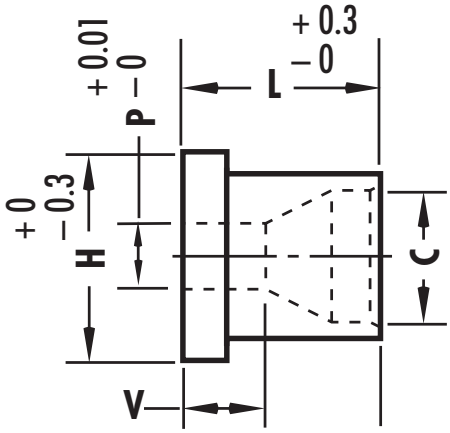


Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**4**
	Typ	**AEX**
	Průměr těla a délkové údaje	**06 13**
	Rozměry P nebo P&W	**P2.0**
	Standardní úpravy	**XH 7.0**

VODICÍ POUZDRA S HLAVOU TYP AF_

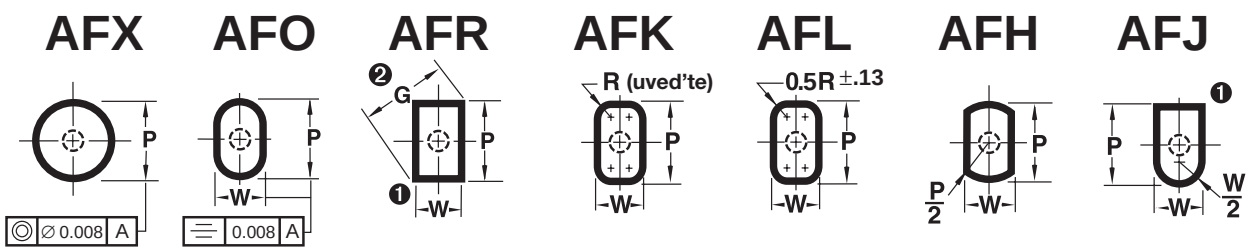
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
Hlava	40-55

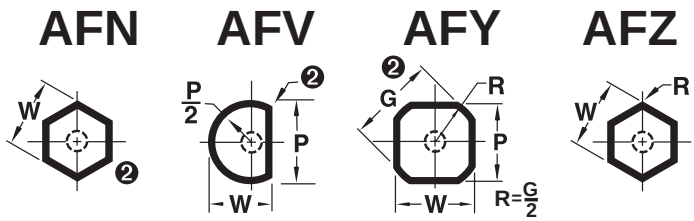


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Hlava dole

Materiál: **A2 – uveďte prosím na objednávce**





❶ Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střižné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střižná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střižné spáry v rohových partiích.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

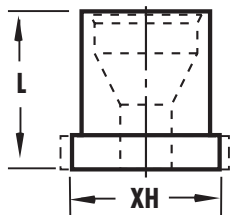
$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Typ	Dřík D	H	Kulatý Interval P	Tvar Min. W	Tvar Max. P/G	Prům. otvoru kul. C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
AF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AF_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		plný kužel				•

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

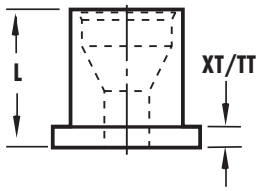
Standardní úpravy u vodicích pouzder **AF_**

XH **Redukovaný průměr hlavy**
Minimální průměr hlavy činí: D + 0,00 – 0,03



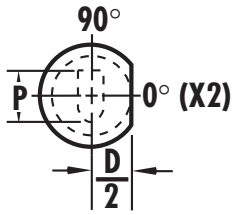
XT, TT **Redukovaná výška hlavy mění rozměr L a celkovou délku.**

Přesná výška hlavy s tolerancí ± 0,01.
Mění rozměr L a celkovou délku.



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.1 katalogové Matričky.

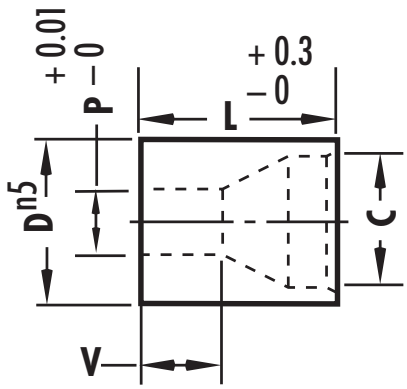


Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**2**
	Typ	**AFO**
	Průměr těla a délkové údaje	**10 10**
	Rozměry P nebo P&W	**P 3.5 W 2.9**
	Standardní úpravy	**XP 7.0**

VODICÍ POUZDRA VÁLCOVÁ TYP AG_

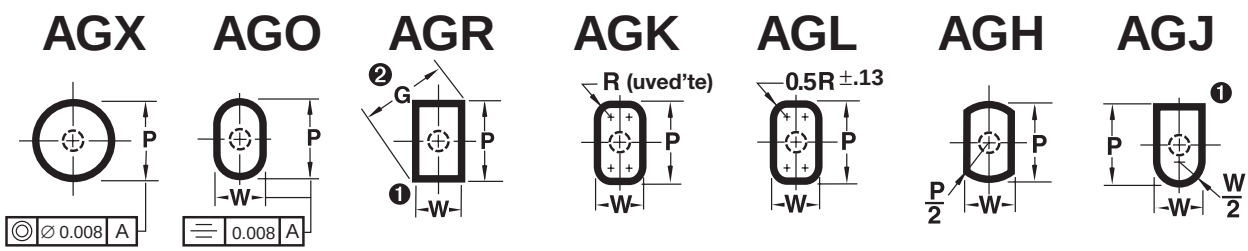
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
Hlava	40-55

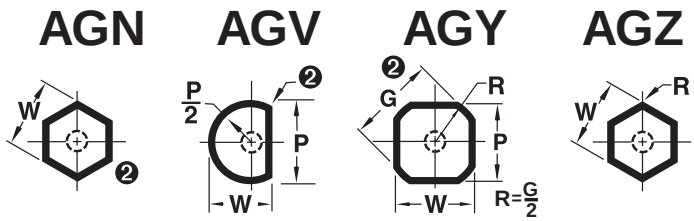


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Bez hlavy

Materiál: **A2 – uveďte prosím na objednávce**





❶ Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střižné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střižná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střižné spáry v rohových partiích.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

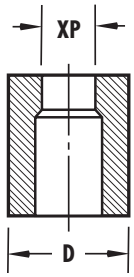
Typ	Dřík D	Kulatý Interval P	Tvar Min. W	Tvar Max. P/G	Prům. otvoru kul. C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
AG_	5,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AG_	6,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6	•	•	•	•
AG_	8,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6	•	•	•	•
AG_	10,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AG_	13,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AG_	16,0	7,40-10,80	1,90-10,80		plný kužel				•

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

Standardní úpravy u vodicích pouzder **AG_**

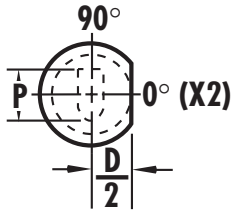
XP

Rozměry P nebo W menší než standard



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.1 katalogové Matričky.

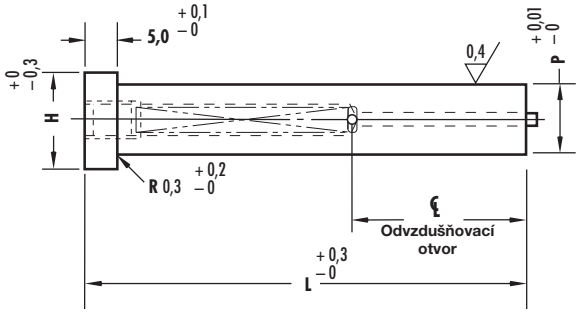


Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**4**
	Typ	**AGK**
	Průměr těla a délkové údaje	**16 16**
	Rozměry P nebo P&W	**P6.6 W6.1**
	Standardní úpravy	**R1.0**

STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP AYX JEKTOLE®

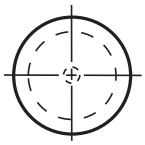
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



S odlepovákem, průměr dříku odstupňován po 0,01

Materiál: **A2 (standardně) a M2 – uveďte prosím na objednávce**

AYX



Typ	Interval P	H	℄ Odvzd. otv.	L 50	56	60	63	70	71	80	90	Jektole® odlep.
AYX	5,00-6,00	9,0	14,0	•	•							J2M
AYX	6,01-8,00	11,0	21,3	•	•	•	•	•	•	•		J3M
AYX	8,01-10,00	13,0	22,5	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
AYX	10,01-13,00	16,0	22,5	•	•							J6M
AYX	10,01-13,00	16,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J6M
AYX	13,01-16,00	19,0	22,5	•	•							J9M
AYX	13,01-16,00	19,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J9M

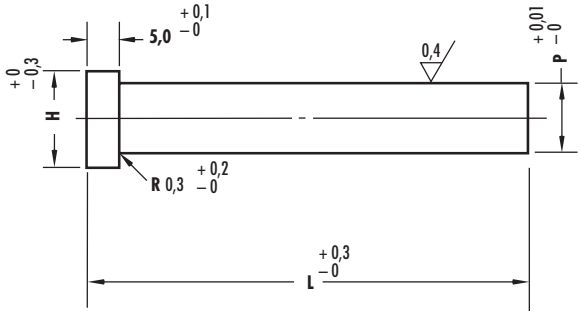
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**18**
	Typ	**AYX**
	L	**63**
	P	**P7.0**
	Materiál	**A2**

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP AUX

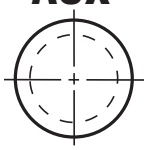
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



Bez odlepováku, průměr dříku odstupňován po 0,01

Materiál: **A2 (standardně) a M2 – uveďte prosím na objednávce**

AUX



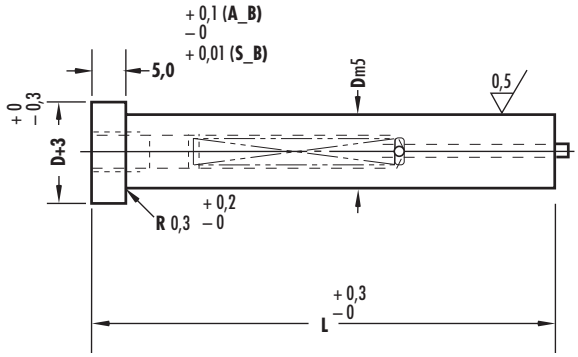
Typ	Interval P	H	L 50	56	60	63	70	71	80	90	100
AUX	3,00-4,00	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	4,01-5,00	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	5,01-6,00	9,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	6,01-8,00	11,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	8,01-10,00	13,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	10,01-13,00	16,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	13,01-16,00	19,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**18**
	Typ	**AUX**
	L	**63**
	P	**P7.0**
	Materiál	**A2**

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU TYP AJB JEKTOLE®

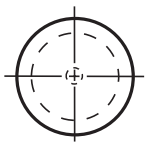
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



ISO 8020, s odlepovákem, Jektole®

Materiál: **A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**

AJB



Dřík D	Katalog. č. AJB	L 40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	Jektole® odlep.
04	–	•	•	•	•	•	•	•	•			–
05	AJB 05	•	•	•	•	•	•	•	•			J2M
06	AJB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	AJB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJB 20			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	AJB 25			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	AJB 32					•	•	•	•	•	•	J12M

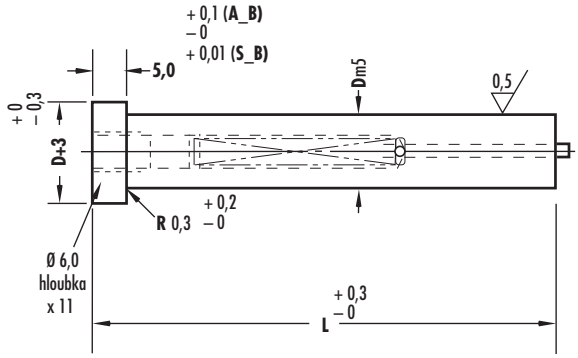
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**10**
	Typ	**AJB**
	L	**80**
	D	**13**
	Materiál	**M2**

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU A STŘEDICÍM KOLÍKEM TYP SJB JEKTOLE®

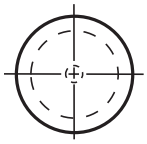
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



ISO 8020, s odlepovákem, se středicím kolíkem, Jektole®

Materiál: **A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**

SJB



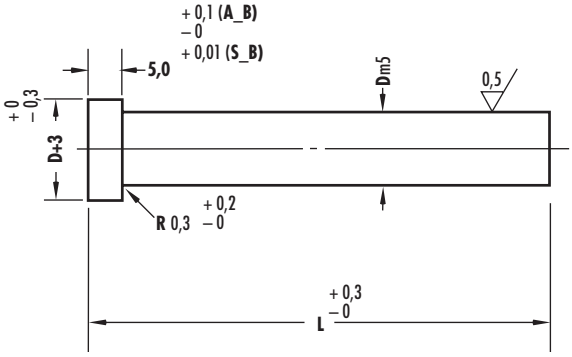
Dřík D	Katalog. č. SJB	L 71	L 80	L 90	L 100	Jektole® odlep.
10	SJB 10	•	•	•	•	J6M
13	SJB 13	•	•	•	•	J6M
16	SJB 16	•	•	•	•	J9M
20	SJB 20	•	•	•	•	J9M
25	SJB 25	•	•	•	•	J9M
32	SJB 32	•	•	•	•	J9M

Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**10**
	Typ	**SJB**
	L	**80**
	D	**13**
	Materiál	**PS**

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU TYP APB

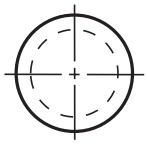
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



ISO 8020, bez odlepováku, standard

Materiál: **A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**

APB



Dřík D	Katalog. č. APB	L 40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	APB 04	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	APB 05	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	APB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	APB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	APB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	APB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	APB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	APB 20			•	•	•	•	•	•	•	•
25	APB 25			•	•	•	•	•	•	•	•
32	APB 32					•	•	•	•	•	•

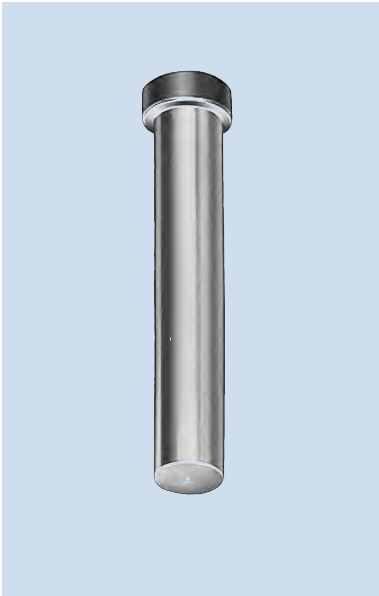
Způsob objednání:

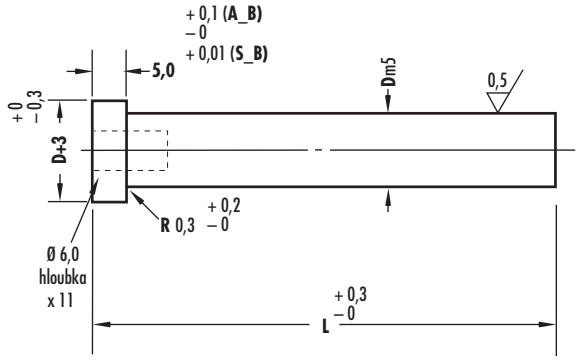
Údaj:	Počet kusů	**10**
	Typ	**APB**
	L	**80**
	D	**13**
	Materiál	**A2**

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU A STŘEDICÍM KOLÍKEM TYP SPB

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55





ISO 8020, bez odlepováku, se středicím kolíkem, standard

Materiál: **A2 (standardně), M2 a PS – uveďte prosím na objednávce**

SPB

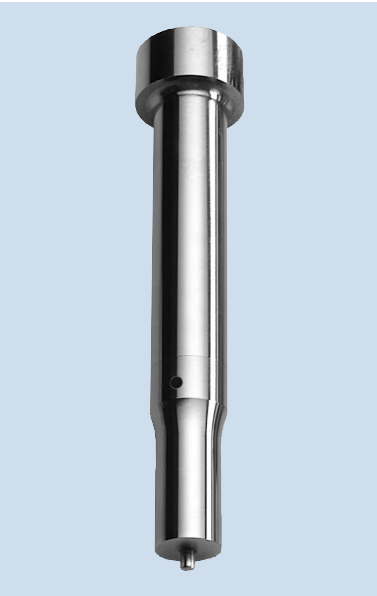
Dřík D	Katalog. č. SPB	L 71	80	90	100
10	SPB 10	•	•	•	•
13	SPB 13	•	•	•	•
16	SPB 16	•	•	•	•
20	SPB 20	•	•	•	•
25	SPB 25	•	•	•	•
32	SPB 32	•	•	•	•

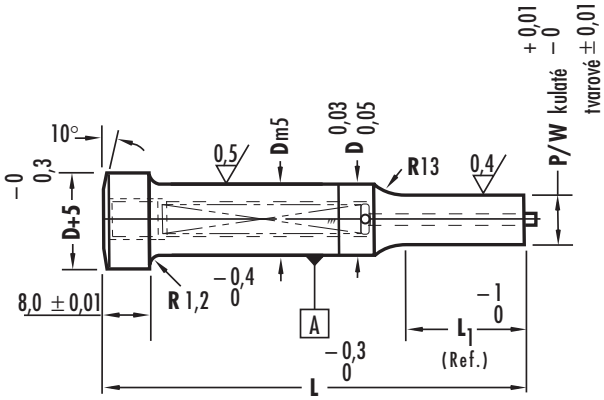
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**10**
	Typ	**SPB**
	L	**80**
	D	**13**
	Materiál	**M2**

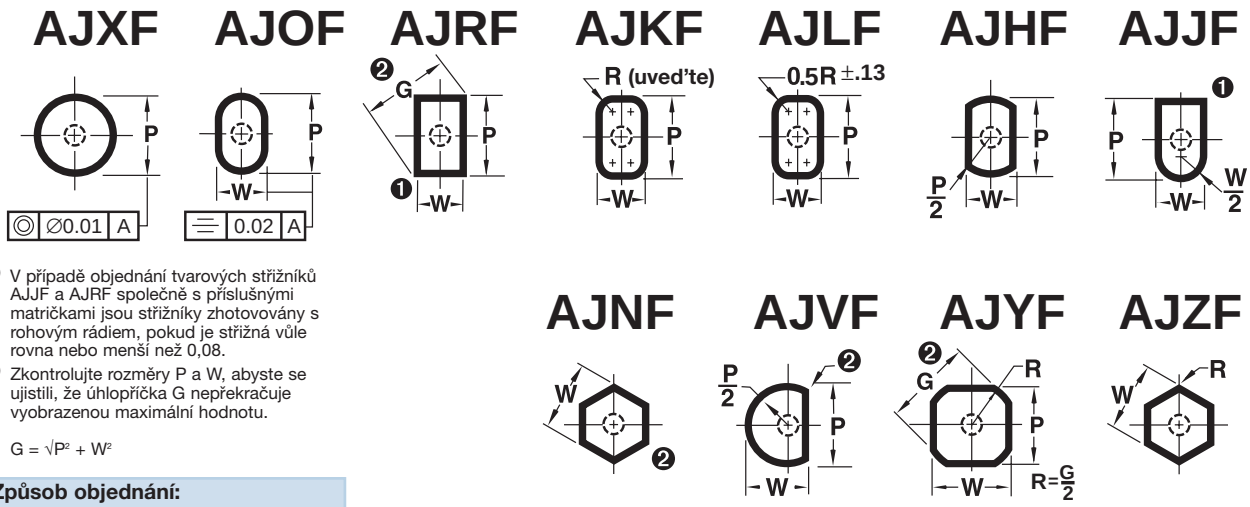
TUFF PUNCH™ STŘIŽNÍKY S HLAVOU VYSOKOZÁTĚŽOVÁ ŘADA TYP AJ_F JEKTOLE®

Materiál	HRC
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55





Materiál
Ocel: PS



❶ V případě objednání tvarových střižníků AJJF a AJRF společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Způsob objednání:

6	AJXF	16	1980	P8.3
12	AJRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	AJLF	16	1990	P8.2 W7.2
Počet kusů	Typ	D Kód	L	Rozměr P (nebo P a W)

Způsob objednání: AJXF 16 1980 PS P8.3

Povrchové úpravy Viz str. 4.6.5.
Standnardní úpravy Doplňující pokyny pro objednání viz str. 4.6.3

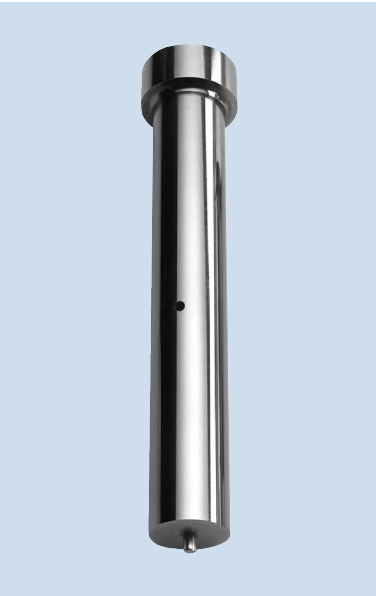
Dřík	délka osazení L_1		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L						Jektole®
D	Std.	Alt.	AJXF	P	AJ_F	W	P/G	50	60	70	80	90	100	odlep.
08	13	19	AJXF 08	4,00 - 7,99	AJ_F 08	4,00- 8,00		•	•	•	•	•	•	J4M
10	13	19	AJXF 10	5,00 - 9,99	AJ_F 10	5,00-10,00		•	•	•	•	•	•	J6M
13	13	19	AJXF 13	6,00 - 12,99	AJ_F 13	6,00-13,00		•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJXF 16	10,00 - 15,99	AJ_F 16	6,00-16,00		•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJXF 20	13,00 - 19,99	AJ_F 20	6,00-20,00		•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJXF 25	18,00 - 24,99	AJ_F 25	6,00-25,00		•	•	•	•	•	•	J9M

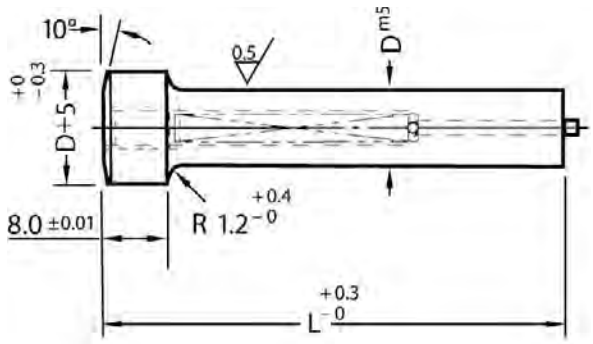
L=50, L_1 vždy 8,0
Alternativní délky činné části nejsou možné.

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

TUFF PUNCH™ STŘIŽNÍKY S HLAVOU VYSOKOZÁTĚŽOVÁ ŘADA TYP AJBF JEKTOLE®

Materiál	HRC
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55





Boční otvor odlepováku umožňuje odlišné délky činné části, jak je znázorněno na obrázku výše.

Materiál
Ocel: **PS**

AJBF

Způsob objednání:

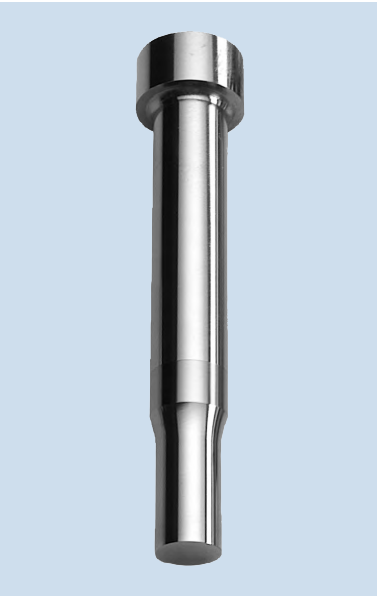
9	AJBF	20	80
Počet Typ			

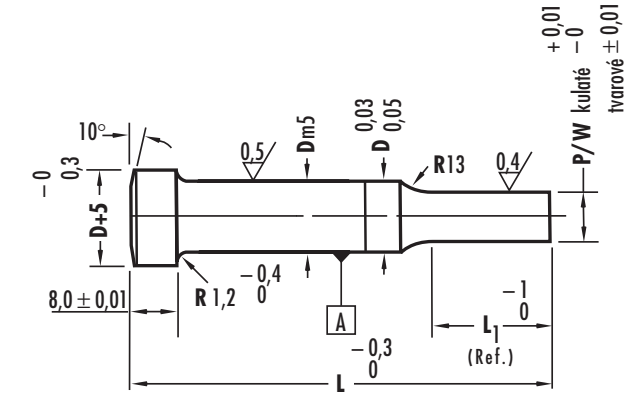
Standnardní úpravy
Doplňující pokyny pro objednání viz str. 4.6.3

Dřík D	Katalogové číslo	L 50	60	70	80	90	100	Jektole® odlep.
08	AJBF 08	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJBF 10	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJBF 13	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJBF 16	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJBF 20		•	•	•	•	•	J9M
25	AJBF 25		•	•	•	•	•	J9M

TUFF PUNCH™ STŘIŽNÍKY S HLAVOU VYSOKOZÁTĚŽOVÁ ŘADA TYP AP_F

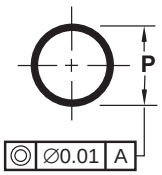
Materiál	HRC
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55



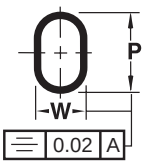


Materiál
Ocel: PS

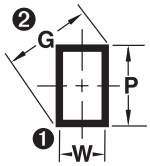
APXF



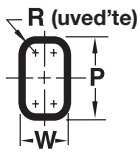
APOF



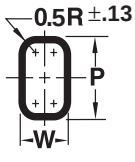
APRF



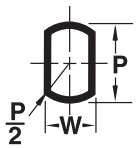
APKF



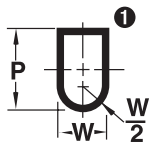
APLF



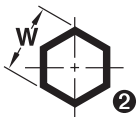
APHF



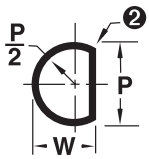
APJF



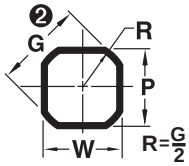
APNF



APVF



APYF



APZF

❶ V případě objednání tvarových střižníků APJF a APRF společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Způsob objednání:

6	APXF	16	1980	P8.3
12	APRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	APLF	16	1970	P8.2 W7.2
Počet kusů	Typ	D Kód	L	Rozměr P (nebo P a W)

Způsob objednání: APXF 16 1980 PS P8.3

Povrchové úpravy Viz str. 4.6.5.
Standnardní úpravy Doplňující pokyny pro objednání viz str. 4.6.3

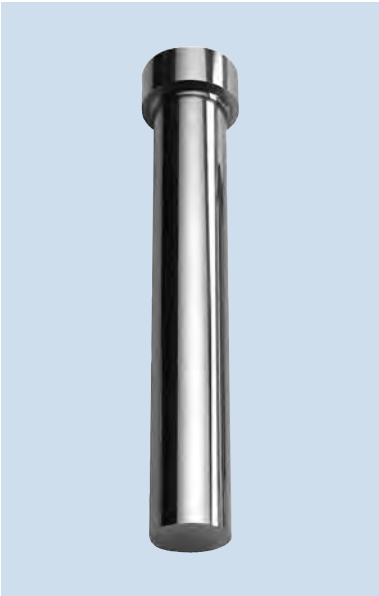
Dřík	Délka tvar. č.		Typ & D	Interval	Typ & D	Min.	Max.	L					
D	Std.	Alt.	APXF	P	AJ_F	W	P/G	50	60	70	80	90	100
08	13	19	APXF 08	3,00 - 7,99	AP_F 08	3,00- 8,00		•	•	•	•	•	•
10	13	19	APXF 10	3,00 - 9,99	AP_F 10	3,00-10,00		•	•	•	•	•	•
13	13	19	APXF 13	6,00 - 12,99	AP_F 13	3,00-13,00		•	•	•	•	•	•
16	19	25	APXF 16	10,00 - 15,99	AP_F 16	4,00-16,00		•	•	•	•	•	•
20	19	25	APXF 20	13,00 - 19,99	AP_F 20	5,00-20,00		•	•	•	•	•	•
25	19	25	APXF 25	18,00 - 24,99	AP_F 25	6,00-25,00		•	•	•	•	•	•

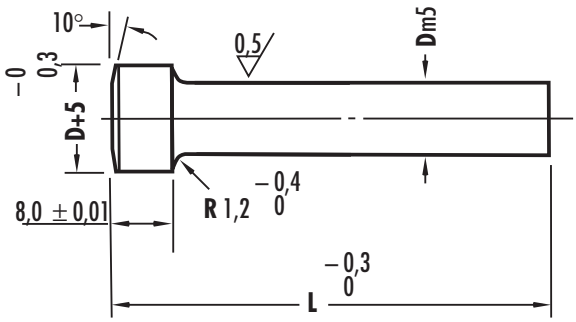
L=50, L_1 vždy 8,0
Alternativní délky činné části nejsou možné.

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

TUFF PUNCH™STŘIŽNÍKY S HLAVOU VYSOKOZÁTĚŽOVÁ ŘADA TYP APBF

Materiál	HRC
PS (PS4)	63-65
Hlava	40-55





Materiál
Ocel: PS

APBF

Dřík D	Katalogové číslo	L 50	60	70	80	90	100
08	APBF 08	•	•	•	•	•	•
10	APBF 10	•	•	•	•	•	•
13	APBF 13	•	•	•	•	•	•
16	APBF 16	•	•	•	•	•	•
20	APBF 20		•	•	•	•	•
25	APBF 25		•	•	•	•	•

Způsob objednání: **APBF 20 80**

Standnardní úpravy
Doplňující pokyny pro objednání viz str. 4.6.3

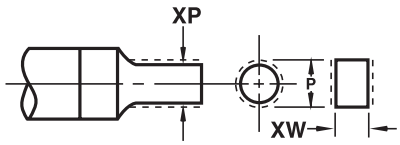
L_1 Max.		8	13	19	25	30	35	40	Jektole®
D	Typ	Minimální P u kulatých střižníků							odlep.
08	AJXF	3.0	3.0	3.0	4.0	5.0	–	–	J4M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
10	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	–	J6M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
13	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	–	J6M
	APXF	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	
16	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	APXF	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
20	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	APXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.5	6.5	6.5	
25	AJXF	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	–	J9M
	APXF	8.0	8.0	8.0	8.0	9.0	9.0	9.0	

L_1 Max.		8	13	19	25	30	35	40	Jektole®
D	Typ	Minimální W u tvarových střižníků							odlep.
08	AJ_F	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	–	–	J4M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
10	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	–	J6M
	AP_F	1.25	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
13	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	–	J6M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
16	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	2.0	2.0	3.0	3.5	5.0	6.0	–	
20	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	2.5	2.5	3.0	3.5	5.0	6.0	–	
25	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	3.0	3.0	3.0	3.5	5.0	6.0	–	

Poznámka: Informace k povrchovým úpravám viz stranu 4.6.5 a individuální stránky produktů.

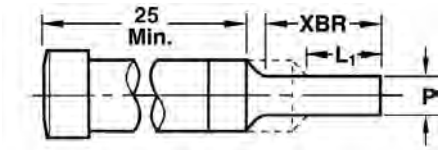
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



XBR

Délky činné části větší než standard
uveďte **XBR** nebo **XBB** a délku (viz tab. výše)



XL

Zkrácení celkové délky (25 mm)
Zkrácení celkové délky v partii činné části, zkracuje délku L_1.

LL

Přesná celková délka
Stejně jako XL, kromě toho, že se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XS

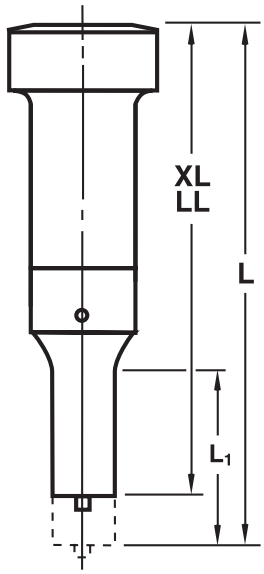
Provedení ostří
Viz straně 4.6.4.

XK

Bez postranního otvoru
pro odvádění vzduchu. Bez nákladů. Komponenty Jektole® se v tomto řípadě se střižníkem nedodávají.

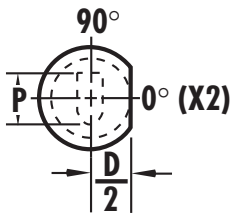
XJ

Menši součástky Jektole®



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 6.4.1.



Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

Standardní úpravy provedení ostří XS u těžké řady

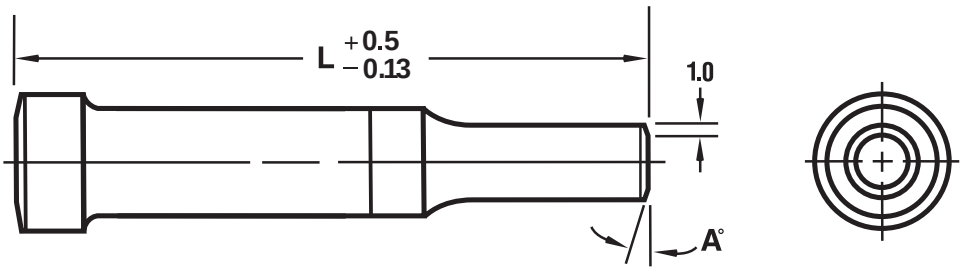
Pro všechny standardní formy Dayton jsou k dispozici různé konfigurace úhlu střihu. Podle dat nebo výkresu je lze objednat i pro speciální tvary.
Úpravy provedení ostří lze objednat ve všech úhlech. Hodnota úhlu musí být uvedená v celých stupních. Je-li nutno uvést hodnotu s přesností na půl stupně, uveďte prosím hodnotu ve tvaru desetinného čísla, např. 8,5˚ (Pro všechny úhly platí tolerance ± 15 minut). Při určení specifikace produktu se řiďte níže uvedenými obrázky. Úhel zkosení je k dispozici ve všech hodnotách. Ke specifikaci střižníku jednoduše připojte kód úpravy uvedený vedle vyobrazení příslušného provedení ostří.

Příklad: APXF16 1980 P8.3 XS20 A5°

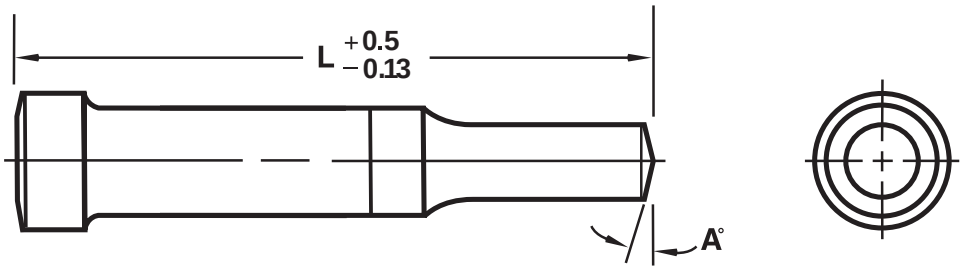
Pouze pro kulaté střižníky

Pohled v pracovním směru

XS20
Zkosená hrana ostří

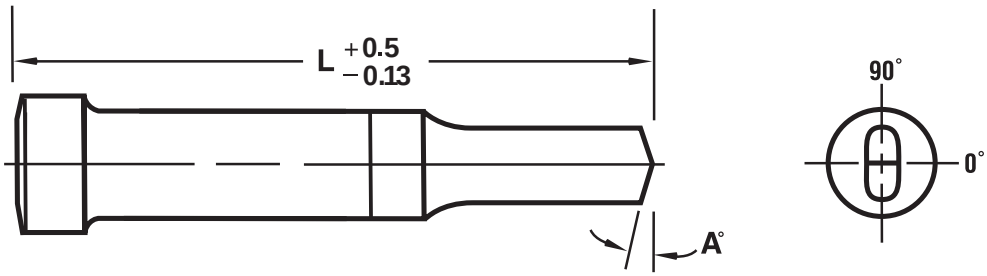


XS21
Kónické ostří

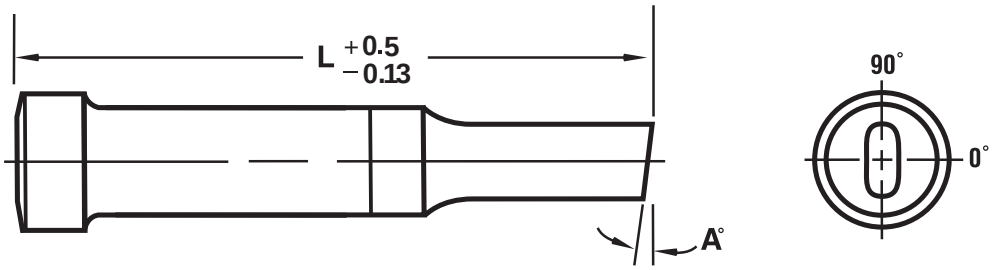


Pro kulaté i tvarové střižníky

XS22
Ostří ve tvaru stříšky



XS23
Šikmé ostří



POUŽITÍ PRODUKTU

Střižníky a polotovary střižníků s hlavou Dayton® Progress těžké řady Press Fit jsou vysoce kvalitní produkty, které jsou vyráběny s vyšší a větší hlavou. Hlava těchto razníků je navíc opatřena okraji zkosenými v úhlu 10°. Všechna tato opatření i použití materiálu s vysokou pevností je zaměřeno na snížení namáhání střižníků a tím i redukci četnosti jejich poškození.
Střižníky s hlavou těžké řady jsou vhodné pro náročná průmyslová odvětví, kde se používají vysoce zátěžové lisovací operace a kde se vyžaduje optimální výkon.
Střižníky s hlavou Dayton® Progress těžké řady obsahují následující komponenty:
odlepovák Dayton® Jektole®; standardní střižníky a polotovary střižníků. Standardní rozměry a standardní úpravy jsou uvedeny v tomto katalogu.

ZVLÁŠTNÍ PROVEDENÍ HLAVY

Všechny střižníky s hlavou Dayton® Progress těžké řady jsou provedeny s hlavou se zkosenou hranou v úhlu 10°. Průměr nezkosené části odpovídá průměru dříku. Tento tvar umožňuje, aby působící střižné síly byly v plné míře odváděny z dříku a z hlavy. Eliminují se tím i boční rázy, které by vyvíjely tlak na vnější okraj hlavy a vedly by při vysokozátěžových aplikacích k častým výpadkům.
Střižníky s hlavou Dayton® Progress těžké řady jsou navíc k dispozici v různých provedeních ostří. Tyto úpravy snižují namáhání střižníku a minimalizují riziko uvíznutí odpadů. K dispozici jsou následující provedení ostří: se zkosenou hranou, kónické, ve tvaru stříšky a šikmé.
Další informace viz str. 4.6.4

KRYOGENICKÁ ÚPRAVA KOVŮ

DayKool™ kryogenicky upravená ocel se používá hlavně při opracovávání tvrdých a silných plechů za účelem vylepšení tvrdosti, pevnosti a rozměrové stálosti střižníku. Tato úprava představuje standard u všech produktů Dayton typu Press Fit těžká řada.
Při procesu DayKool™ se aplikují výpary tekutého dusíku, aby se ocel zchladila na -184°C. Tímto ochlazením dochází k metalurgickým změnám ve struktuře rozdělení karbidů v kovu. Výsledkem je zvýšená odolnost proti opotřebení (jemné rozptýlení karbidů má za následek rovnoměrnější opotřebování), méně časté přebrušování, udržení pevnosti po přebroušení a v konečném důsledku delší životnost nástroje, a tím méně prostojů.

POVLAKOVÁNÍ

XNT **DAYTIN®**
Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u PS.

XN **DayTride®**
Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u PS.

XNM **Speciální povlakování metodou PVD.**
Toto povlakování zajiš'uje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střižníků z materiálu PS.

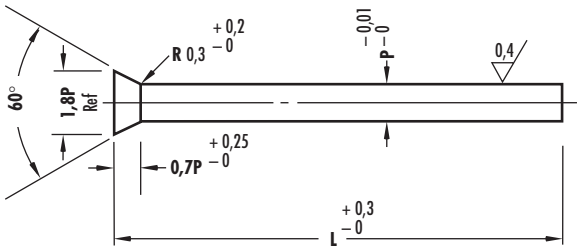
XCN **TiCN®** Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u PS.

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP AWX

Materiál	HRC
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



Pouze M2

Materiál: **M2 – uveďte prosím na objednávce**

Interval	L										
P	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
0,80-1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,61-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,01-4,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

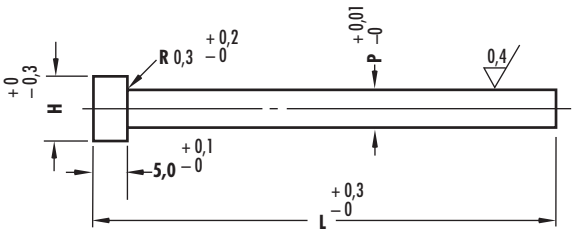
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**10**
	Typ	**AWX**
	L	**71**
	P	**P2.5**
	Materiál	**M2**

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP AXX

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



Materiál: **A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce**

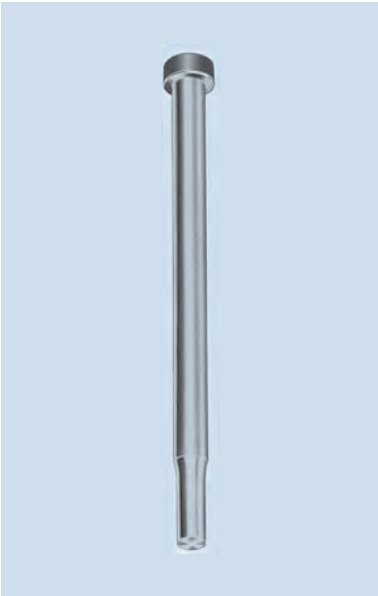
Interval	L											AXX
P	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100	H
0,80-1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3
1,61-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	4
2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	5
3,01-4,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	6
4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	7
5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8
6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	9

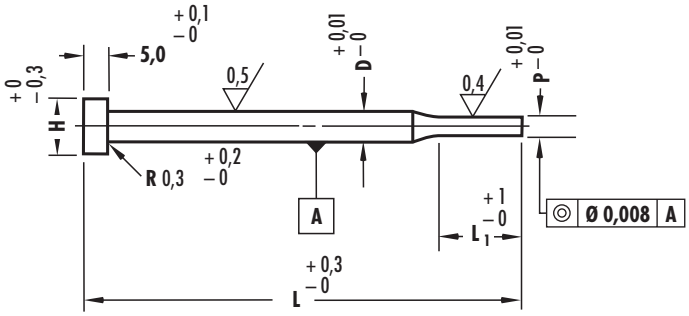
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**25**
	Typ	**AXX**
	L	**80**
	P	**P3.5**
	Materiál	**M2**

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP ACX

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55





Střižník s osazením, pouze A2 a M2

Materiál: **A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce**

Typ	Vnější Ø D	Hlava Ø H	Délka tvarové č. L_1	ACX Kulatý střižník P	L 40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACX	2,0	4,0	5,0	0,81-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	3,0	5,0	7,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	4,0	6,0	8,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	5,0	7,0	8,0	4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	6,0	8,0	8,0	5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	7,0	9,0	8,0	6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

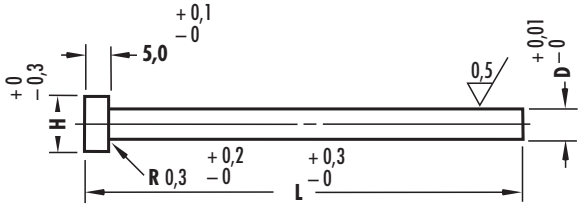
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**25**
	Typ	**ACX**
	D	**5.0**
	L	**70**
	P	**P3.5**
	Materiál	**M2**

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP ACB

Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Hlava	40-55



Polotovatry střižníků, pouze A2 a M2

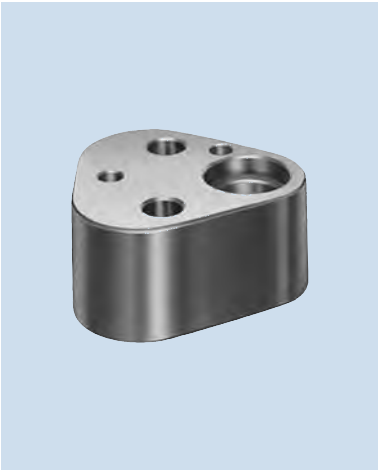
Materiál: **A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce**

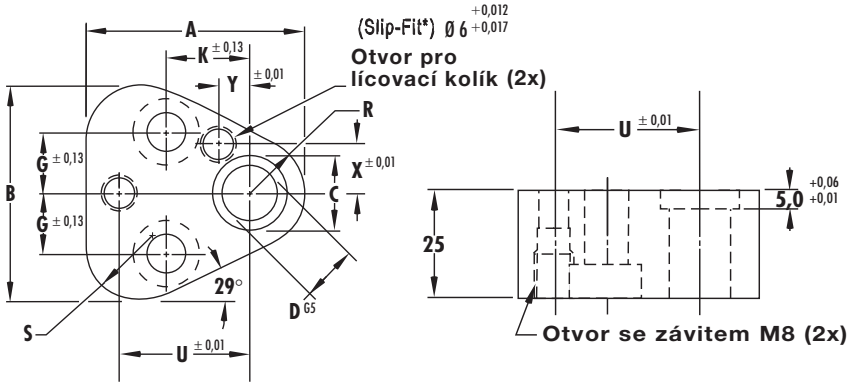
Typ	Vnější Ø D	Hlava Ø H	Délka tvarové č. L_1	L										
				40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACB	2,0	4,0	5,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	3,0	5,0	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	4,0	6,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	5,0	7,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	6,0	8,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	7,0	9,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	**20**
	Typ	**ACB**
	L	**56**
	D	**3.0**
	Materiál	**M2**

KOTEVNÍ DESKY TRUE LOCATION PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ART



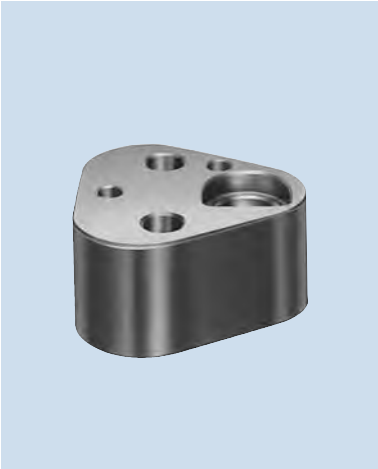


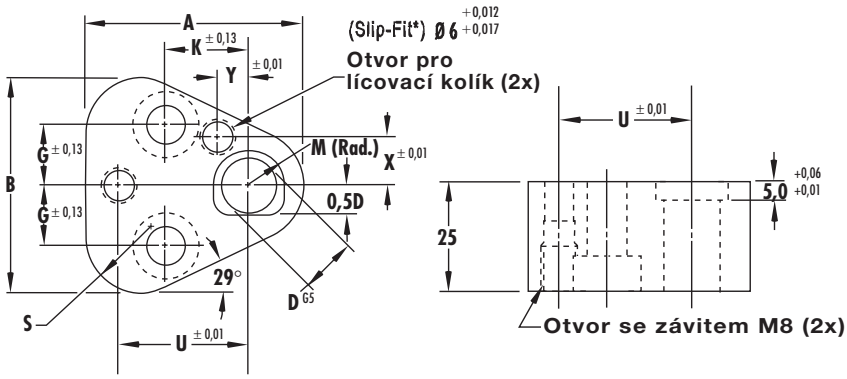
ISO 8020, kulatý
Součástí dodávky jsou:
2 lícovací kolíky Ø 6m5 s vnitřním závitem, 2 šrouby s válcovou hlavou

Katalogové Typ	Kód	D	A	B	C	G	K	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
ART	10	10,00	44,5	43,7	14,0	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ART	13	13,00	50,8	50,0	17,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ART	16	16,00	54,0	53,2	20,0	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ART	20	20,00	60,3	59,5	24,0	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ART	25	25,00	69,9	69,1	29,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ART	32	32,00	69,9	69,1	36,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Pozor: Pro provedení X a Y s vysokou přesností (± 0,01) uveďte prosím za katalogovým číslem X a Y. Příklad: ART13 XY

KOTEVNÍ DESKY TRUE LOCATION PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ARTS





ISO 8020, tvarové
Součástí dodávky jsou:
2 lícovací kolíky Ø 6m5 s vnitřním závitem, 2 šrouby s válcovou hlavou

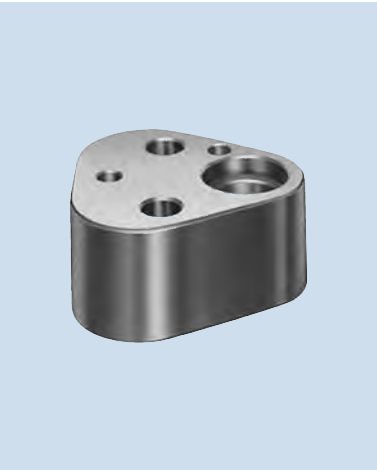
Katalogové Typ	Kód	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
ARTS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	8,5	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	14,5	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ARTS	32	32,00	69,9	69,1	19,8	23,8	18,0	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

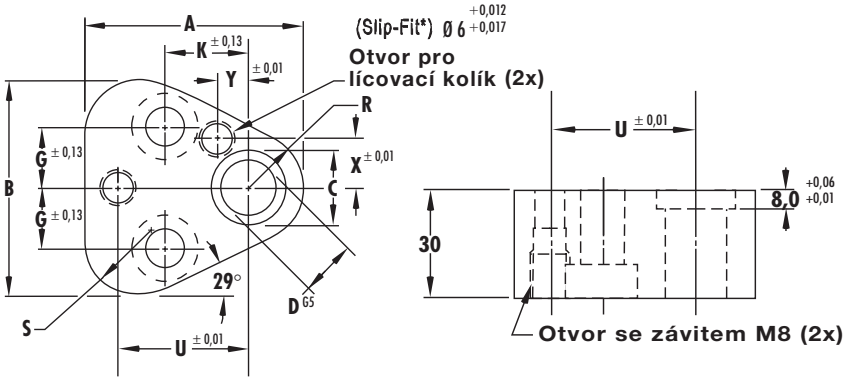
Pozor: Pro provedení X a Y s vysokou přesností (± 0,01) uveďte prosím za katalogovým číslem X a Y. Příklad: ARTS13 XY

*Válcové otvory pro čepy se systémem „Slip Fit“ mají tu výhodu, že válcové čepy mohou zůstat v montážní desce formy, zatímco montážní desku razníku lze namontovat a demontovat ručně, aniž by byla ovlivněna přesnost polohování.

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

KOTEVNÍ DESKY TRUE LOCATION PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ARTF



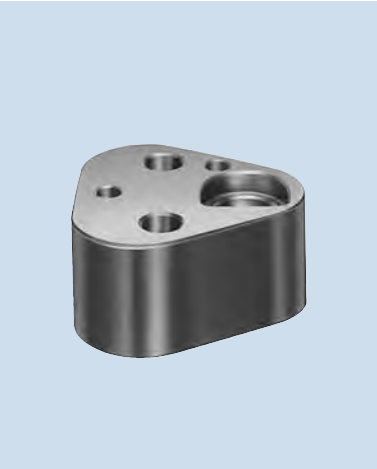


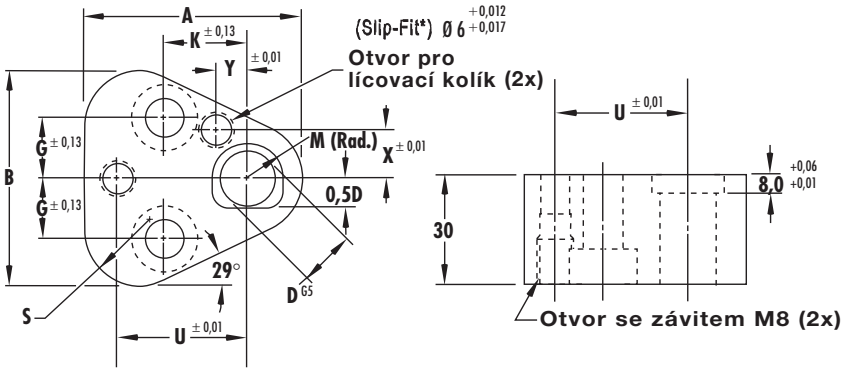
ISO 8020, kulatý
Součástí dodávky jsou:
2 lícovací kolíky Ø 6m5 s vnitřním závitem, 2 šrouby s válcovou hlavou

Katalogové Typ	Kód	D	A	B	C	G	K	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
ARTF	10	10,00	44,5	43,7	15,5	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTF	13	13,00	50,8	50,0	18,5	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTF	16	16,00	54,0	53,2	21,5	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTF	20	20,00	60,3	59,5	25,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTF	25	25,00	69,9	69,1	30,5	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Pozor: Pro provedení X a Y s vysokou přesností (± 0,01) uveďte prosím za katalogovým číslem X a Y. Příklad: ARTF13 XY

KOTEVNÍ DESKY TRUE LOCATION PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ARTFS





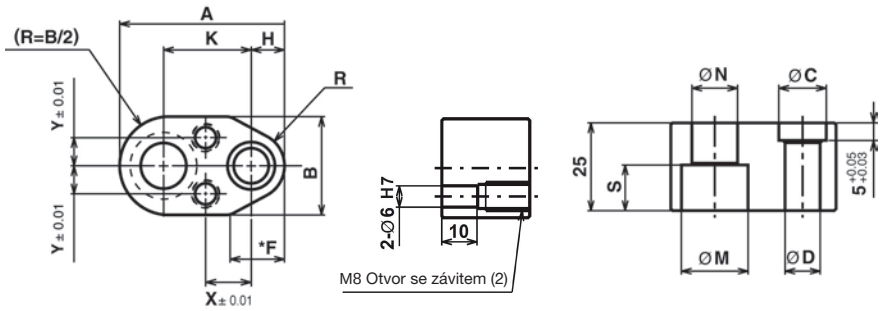
ISO 8020, tvarové
Součástí dodávky jsou:
2 lícovací kolíky Ø 6m5 s vnitřním závitem, 2 šrouby s válcovou hlavou

Katalogové Typ	Kód	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
ARTFS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,75	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTFS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	9,25	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTFS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,75	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTFS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,75	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTFS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	15,25	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Pozor: Pro provedení X a Y s vysokou přesností (± 0,01) uveďte prosím za katalogovým číslem X a Y. Příklad: ARTFS13 XY

*Válcové otvory pro čepy se systémem „Slip Fit“ mají tu výhodu, že válcové čepy mohou zůstat v montážní desce formy, zatímco montážní desku razníku lze namontovat a demontovat ručně, aniž by byla ovlivněna přesnost polohování.

KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ORT (25 mm)



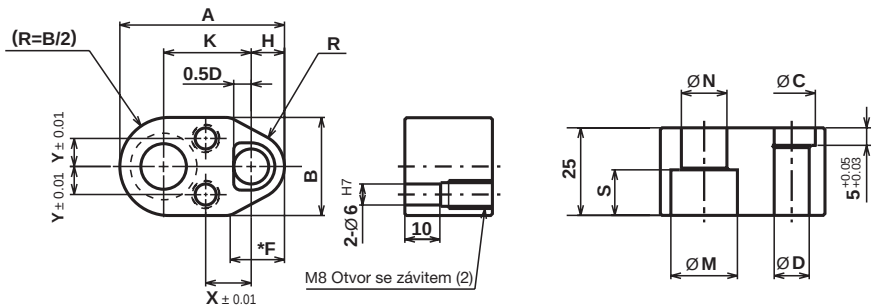
Pro kulaté střižníky

S kotevní deskou se dodávají:
2 Kolíky se závitem
1 Upínací šroub

Způsob objednání:
Údaj: Počet kusů **6**
Katalogové č. **ORT10**

Katalogové Typ	Kód	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Rozměr šroubu
ORT	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORT	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORT	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORT	20	20,020/20,007	55	35	17,5	–	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORT	25	25,020/20,007	73	44	22,0	–	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORT	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ORTS (25 mm)



Pro tvarové střižníky

S kotevní deskou se dodávají:
2 Kolíky se závitem
1 Upínací šroub

Způsob objednání:
Údaj: Počet kusů **6**
Katalogové č. **ORTS25**

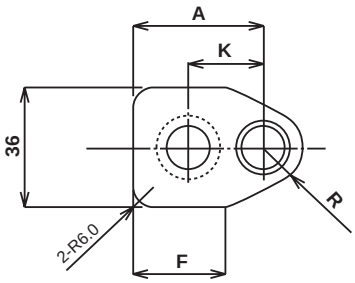
Katalogové Typ	Kód	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Rozměr šroubu
ORTS	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORTS	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORTS	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORTS	20	20,020/20,007	55	35	17,5	–	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORTS	25	25,020/20,007	73	44	22,0	–	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORTS	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

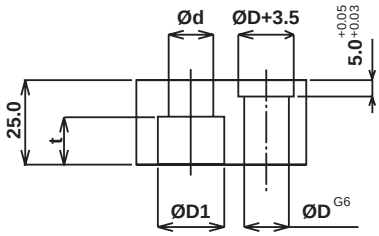
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP ERTX (25 mm)

Pro kulaté střižníky

S kotevní deskou se dodávají:
1 Upínací šroub





Katalogové Typ	Kód	D	K	A	F	R	D1	d	t	Rozměr šroubu
ERTX	10	10,014/10,005	22	38	27	11,5	19	13	13	M12x40
ERTX	13	13,017/13,006	22	38	27	11,5	19	13	13	
ERTX	16	16,017/16,006	26	45	34	14,0	25	17	17	M16x40

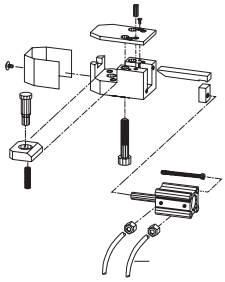
Způsob objednání:
Údaj: Počet kusů **6**
Katalogové č. **ERTX13**

KOTEVNÍ DESKY S PNEUMATICKÝM NASTAVENÍM TYP ARA

Jsou-li na výlisku, který je využíván pro různé účely, zapotřebí různé vzory děrování (u malosériových modelů nebo u modelů na export), poskytuje tato kotevní deska díky pneumatickému nastavení možnost nasazení určitých střižníků pouze v případě potřeby.

Aktivace takto ukotvených střižníků vyžaduje krátkodobé zastavení výroby.

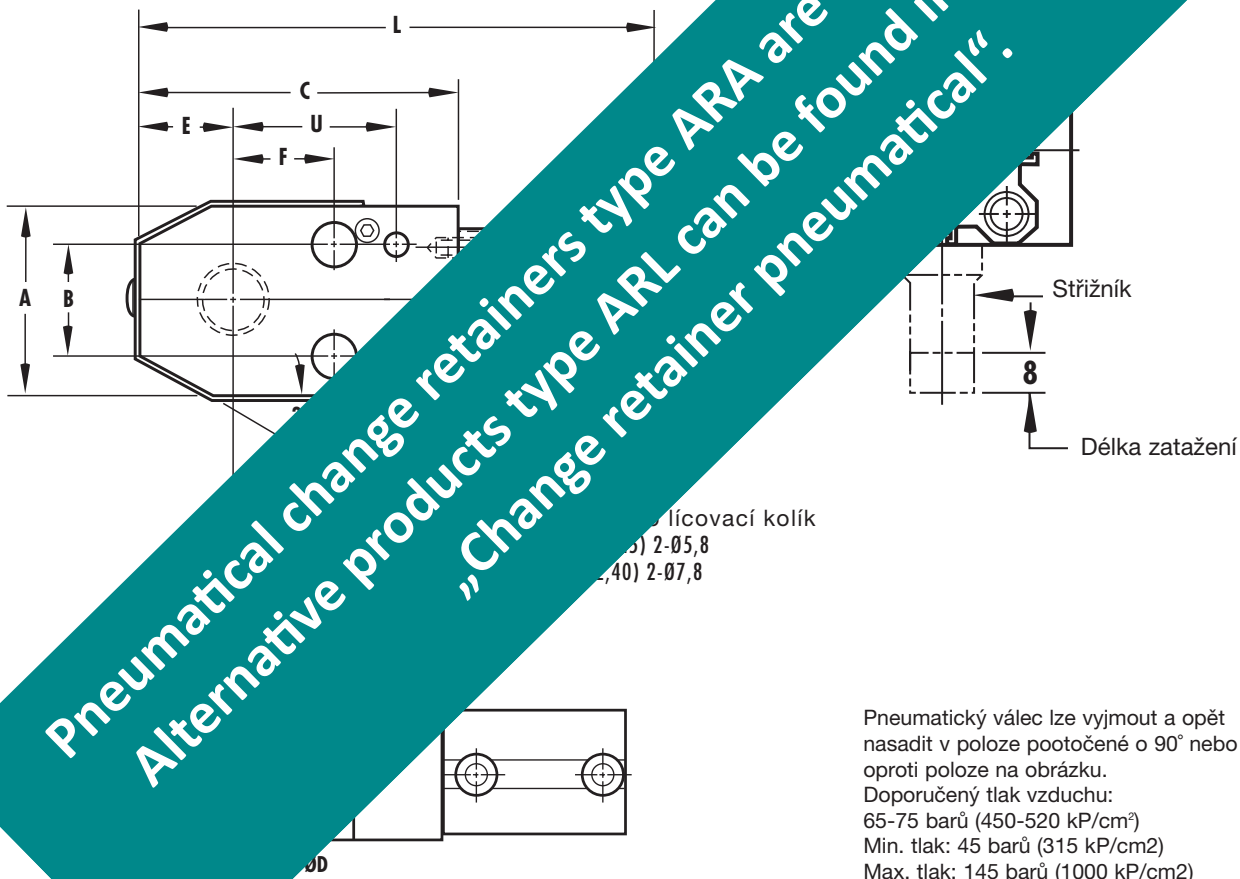
Střižník je v zasunuté poloze pružinami tlačen k tvrdé podložce, aby při zdvihu naprázdno nevznikaly žádné otlaky na plechu.



S kotevní deskou se dodávají:
Všechny potřebné šrouby, kolíky, fitinky a r
Pneumatickou hadici D = 6 mm lze dod

S pneumatickým nastavením pro st

Pneumatical change retainers type ARA are no longer available.
Alternative products type ARL can be found in the catalogue
„Change retainer pneumatical“.



Pneumatický válec lze vyjmout a opět nasadit v poloze pootočené o 90° nebo 180° oproti poloze na obrázku.
Doporučený tlak vzduchu:
65-75 barů (450-520 kP/cm²)
Min. tlak: 45 barů (315 kP/cm2)
Max. tlak: 145 barů (1000 kP/cm2)

Katalogové kulaté	D	L	A	B	C	E	F	H	T	Rozměr šroubu
ARA	10		46							M8
ARA	13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARA	16									M10
ARA	20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARA	40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

Způsob objednání:
Údaj: Počet kusů **6**
Katalogové č. **ARA16**

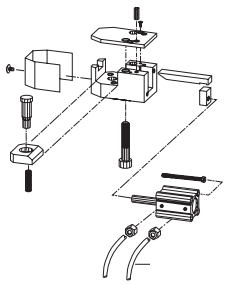
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

KOTEVNÍ DESKY S PNEUMATICKÝM NASTAVENÍM TYP ARAS

Jsou-li na výlisku, který je využíván pro různé účely, zapotřebí různé vzory děrování (u malosériových modelů nebo u modelů na export), poskytuje tato kotevní deska díky pneumatickému nastavení možnost nasazení určitých střižníků pouze v případě potřeby.

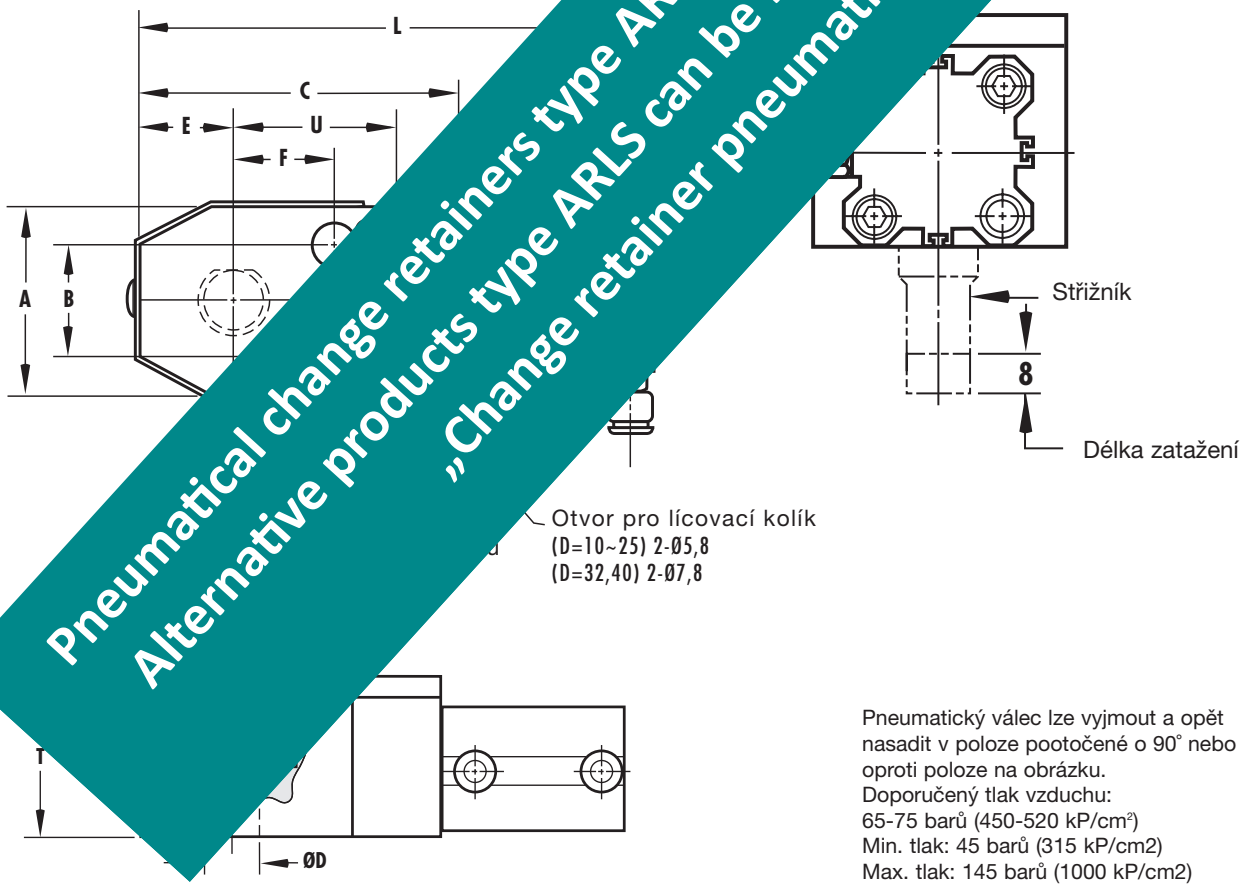
Aktivace takto ukotvených střižníků vyžaduje krátkodobé zasta[illegible]y.

Střižník je v zasunuté poloze pružinami tlačen k tvrdé pod[illegible] naprázdno nevznikaly žádné otlaky na plechu.



S kotevní deskou se do[illegible]
Všechny potřebné šr[illegible]
Pneumatickou had[illegible]

S pneumatickým n[illegible], tvarové



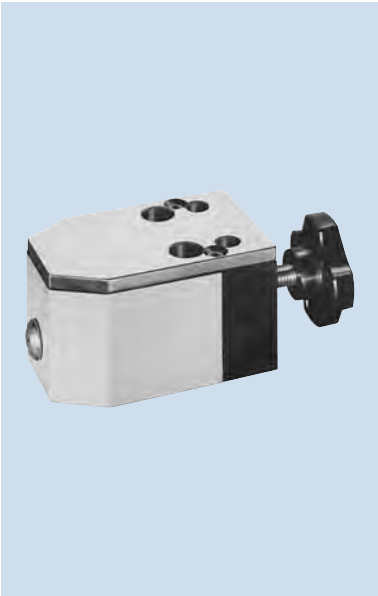
Pneumatical change retainers type ARAS are no longer available.
Alternative products type ARLS can be found in the catalogue
„Change retainer pneumatical".

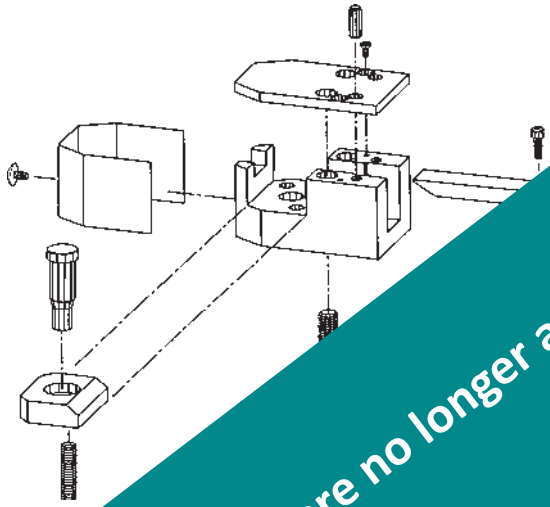
Pneumatický válec lze vyjmout a opět nasadit v poloze pootočené o 90° nebo 180° oproti poloze na obrázku.
Doporučený tlak vzduchu:
65-75 barů (450-520 kP/cm²)
Min. tlak: 45 barů (315 kP/cm2)
Max. tlak: 145 barů (1000 kP/cm2)

Katalogové tvarové	D	L	A	B	C	E	F	H	T	Rozměr šroubu
ARAS	10		46							M8
ARAS	13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARAS	16									M10
ARAS	20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS	25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS	32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARAS	40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

Způsob objednání:
Údaj: Počet kusů **6**
Katalogové č. **ARAS16**

KOTEVNÍ DESKY S MANUÁLNÍM ŘÍZENÍM TYP ARC

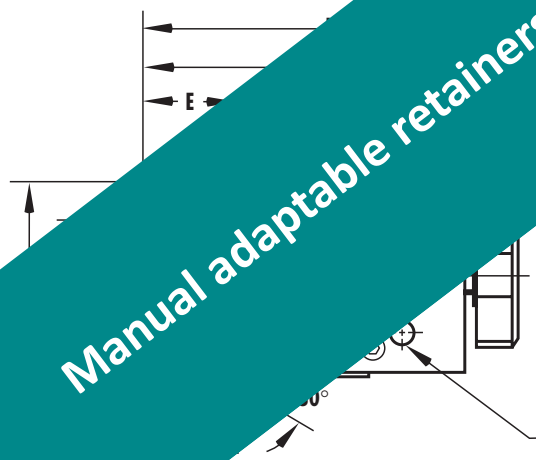


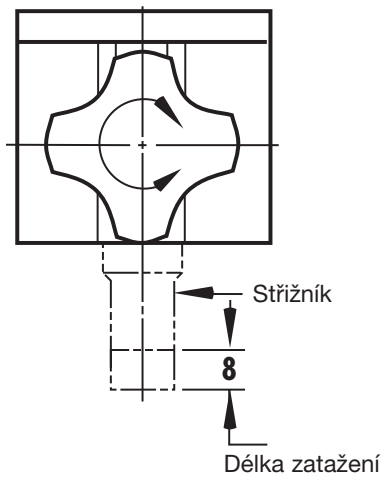


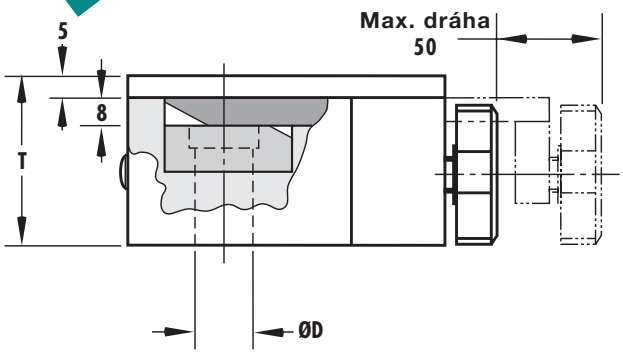
Manual adaptable retainers type ARC are no longer available.

...kou se dodávají:
...otřebné šrouby a kolíky.

S m... ...020, kulaté







Katalogové kulaté	D	L	A	B	C	E	F	H	T	Rozměr šroubu
ARC	10		46							M8
ARC	13	99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARC	16									M10
ARC	20	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	25	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	32	150	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARC	40	150	80	56	125	33	38	55	60	M12

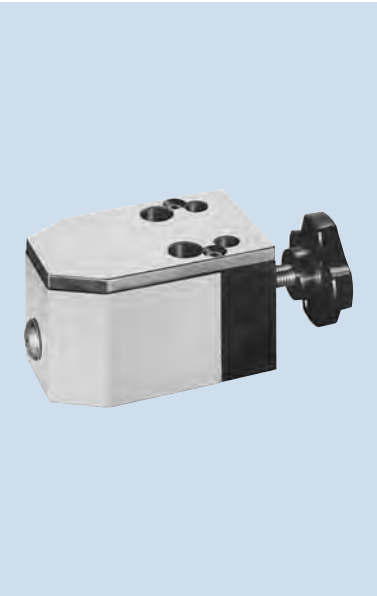
Způsob objednání:

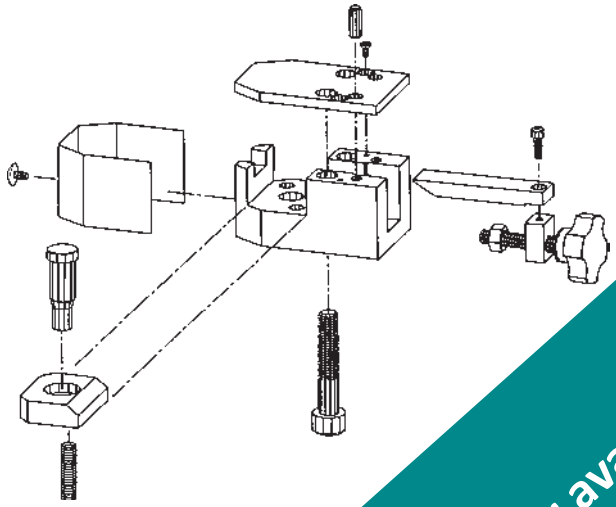
Údaj: Počet kusů **12**

Katalogové č. **ARC 20**

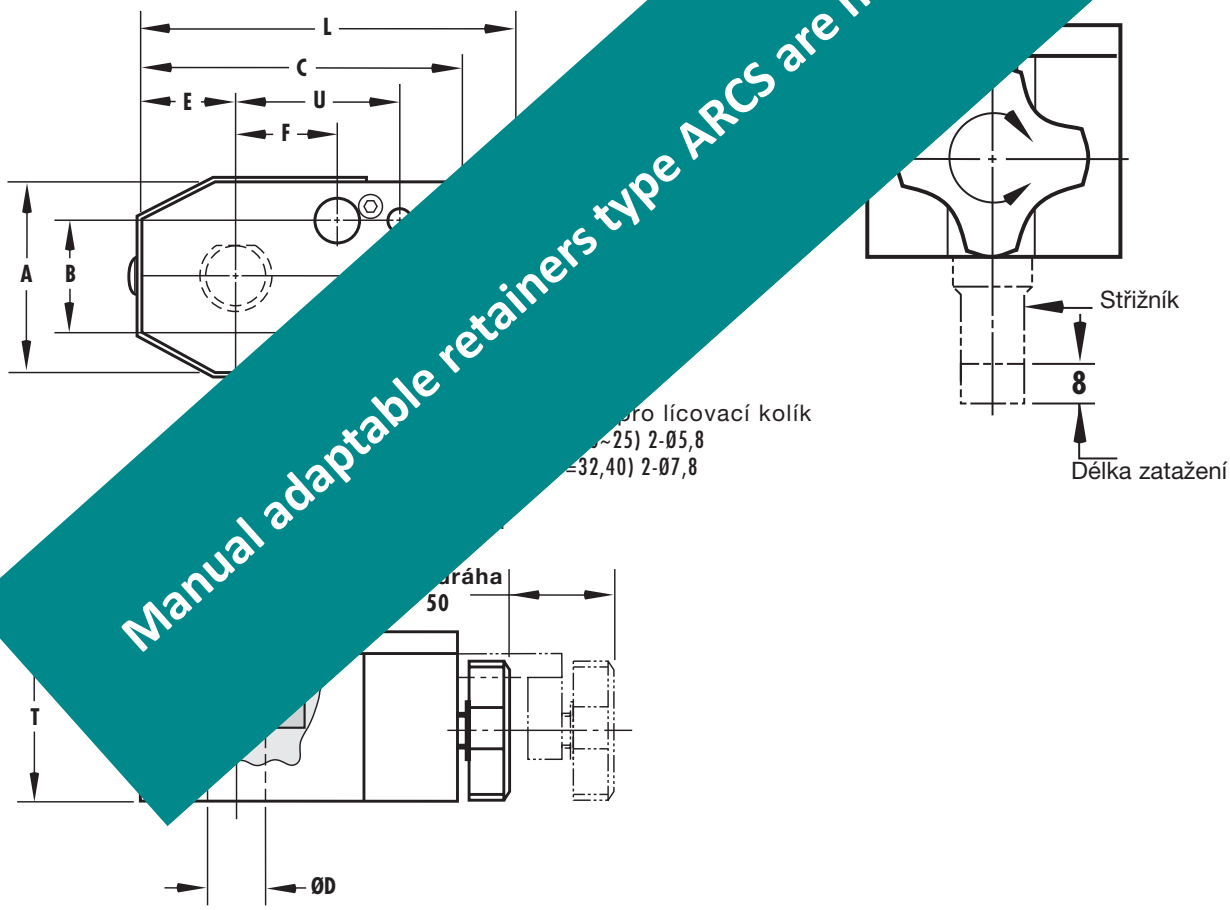
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

KOTEVNÍ DESKY S MANUÁLNÍM ŘÍZENÍM TYP ARCS





S manuálním řízením pro stři



Manual adaptable retainers type ARCS are no longer available.

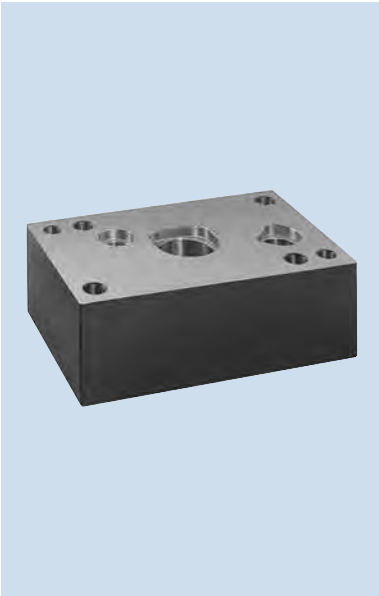
Katalogové tvarové	D	L	A	B	C	E	F	H	T	Rozměr šroubu
ARCS	10		46							M8
ARCS	13	99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARCS	16									M10
ARCS	20	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	25	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	32	150	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARCS	40	150	80	56	125	33	38	55	60	M12

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů **12**

Katalogové č. **ARCS 20**

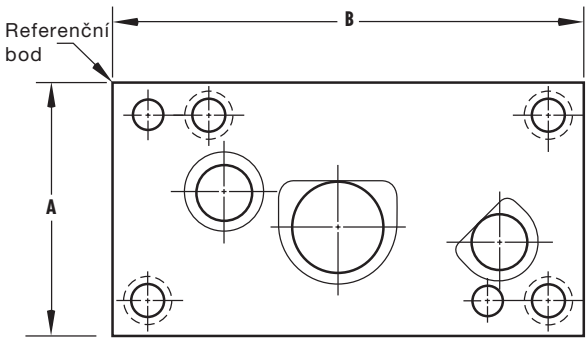
KOTEVNÍ DESKY MULTI-LOCATION™ TYP ARP



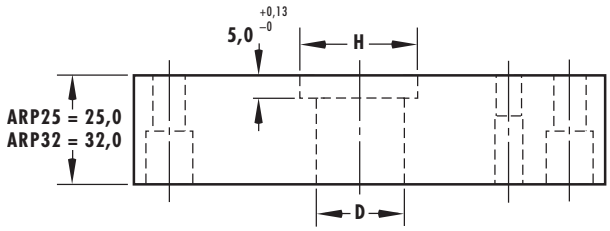
V případech, kdy uspořádání střižníků v nástroji nedovoluje použití kotevní desky True Position™, může být uplatněna kotevní deska DAYTON® Multi-Location™. Touto kotevní deskou se lze vyhnout drahým a náročným speciálním řešením, a tím ušetřit nemalé náklady na jejich konstrukci a výrobu.

Kotevní desky jsou dodávány zásadně netvrzené. Na požádání je však možné je dodat i zakalené na tvrdost 47-52 HRC. V takovém případě ke katalogovému číslu připojte kód X11.

Pro střižníky s hlavou, ISO 8020



Upozornčení: Pohled na kotevní desku od hlavy střižníku.



Uveďte prosím kompletní okótování a velikost šroubů a kolíků.

Rozměry otvoru pro střižník

D	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
H	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	17,0	20,0	24,0	29,0	36,0
Ø lícovacího kolíku	3	4	5	6	8	10	12	13	16	
Otvor se závitem	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20	

Tolerance vzdáleností otvorů od referenčního bodu

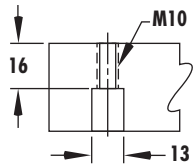
Otvor pro lícovací kolík	±0,01
Otvor pro šroub	±0,13
Otvor pro střižník	±0,01

		B											
Typ	**A**	**60**	**70**	**80**	**90**	**100**	**125**	**150**	**175**	**200**	**225**	**250**	**300**
ARP	**50**	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
	200								200175	200200	200225	200250	200300

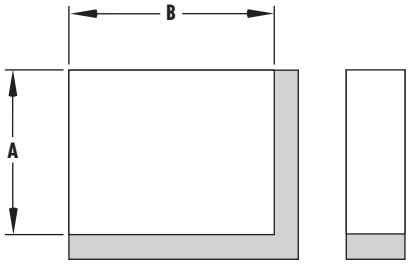
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

Úpravy kotevních desek Multi-Location™ typ **ARP**

Odtlačovací závit Usnadňuje vyjmutí kotevní desky z horní části nástroje.

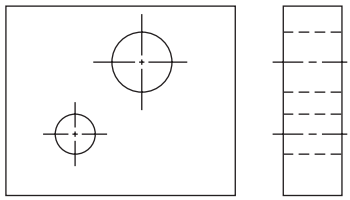


Zvláštní rozměry Upravené vnější rozměry na základě uvedených rozměrů A a B. Rozměry jsou řezány s tolerancí ±0,8.

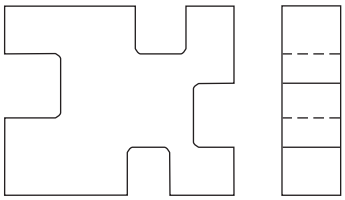


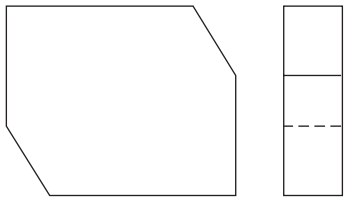
Dodatečné otvory dle přání zákazníka

Tolerance polohy	±0,3
Průměr	±0,4 -0



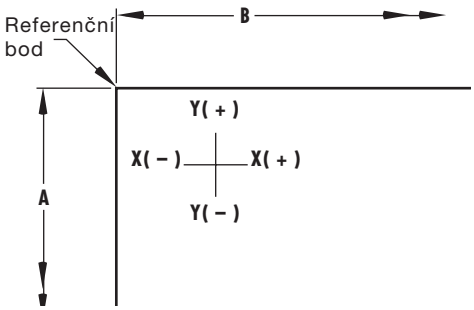
Vybrání a úkosy K jejich zhotovení jsou zapotřebí výkresy. Rozměry jsou řezány s tolerancí ±0,8.





Způsob objednání:

Poskytněte nám potřebné informace dle vyobrazení. Formuláře pro objednání kotevních desek Multi Position jsou k dostání na vyžádání.



Kotevní deska	Katalogové číslo	Upravené vnější rozměry
ARP _____	70175	A_____ B_____

Kotevní deska Multi-Location™

Otvor	Součást		Poloha		Pojistka proti otočení	
č.	Typ	Velikost	Osa X	Osa Y	Poloha	Typ
1	Válcový kolík	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	–	–
2	Odlač. závit	M 10	35,0	-13,0	–	–
3	AJR	16	53,0	-35,0	90°	X2
4	Dodatečný otvor	Ø33	108,0	-27,0	–	–
5	Šroub s válc. hl.	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	–	–

Všechny rozměry uvádějte od referenčního bodu.

KOMPONENTY ODLEPOVÁKU JEKTOLE®

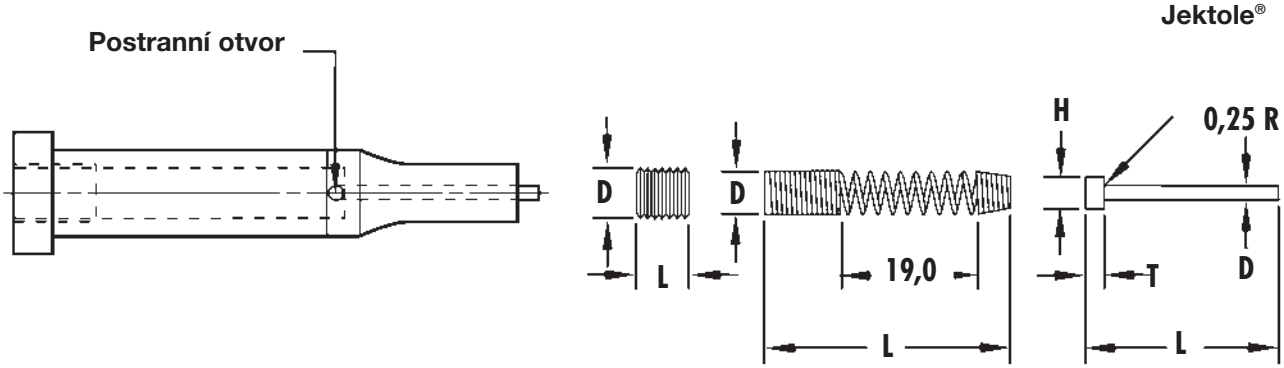
Přednosti používání střižníků s odlepovákem Jektole® při výrobě

- Postačí menší tlak lisu
- Redukuje tlak potřebný k vytažení střižníku z pracovní polohy, snižuje opotřebení střižníku
- Způsobuje minimální vznik otřepů
- Zdvojnásobí (a často i ztrojnásobí) počet zhotovených kusů za jedno nabroušení
- Snižuje celkové náklady na střižníky

Přednosti používání střižníků s odlepovákem Jektole® při údržbě

- Pomůcka na fixaci odlepováku v zastrčené poloze
- Není třeba demontovat před nabroušením střižníku
- Zachová správnou délku odlepováku
- Zkracuje prostoje ve výrobě

Střižník **Seřizovací šroub** **Tlačná pružina** **odlepovací kolík, Jektole®**



Univerzální komponenty odlepováků Jektole®

Odlepaovací kolíky		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Celková délka	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Průměr kolíku	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Průměr hlavy kolíku	H	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Výška hlavy kolíku	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4

Pružiny		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Vnější průměr	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Délka v uvolněném stavu	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1

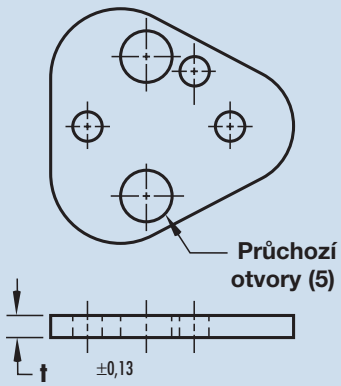
Šrouby		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Velikost šroubu	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Délka šroubu	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

Min.-Max. rozměry pro použití odlepováků

Rozměry		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. Ø dříku	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. Ø činné části	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Max. délka osazení		32	38	41	41	41	41
Max. délka dříku	S	87	87	84	84	84	70

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

PODLOŽKY MĚKKÉ/TVRDÉ

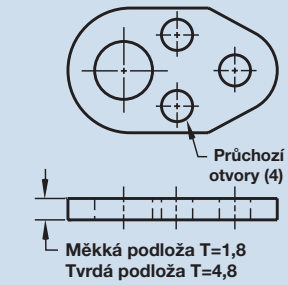


Kotevní deska	D	Měkká podložka t=1,8	Tvrdá podložka t=4,8 (HRC55)
ARTF/ARTFS	10	URSP 1018	URBP 1048
ARTF/ARTFS	13	URSP 1318	URBP 1348
ARTF/ARTFS	16	URSP 1618	URBP 1648
ARTF/ARTFS	20	URSP 2018	URBP 2048
ARTF/ARTFS	25	URSP 2518	URBP 2548

Kotevní deska	D	Měkká podložka t=1,8	Tvrdá podložka t=4,8 (HRC55)
ART/ARTS	10	URSP 1018	URBP 1048
ART/ARTS	13	URSP 1318	URBP 1348
ART/ARTS	16	URSP 1618	URBP 1648
ART/ARTS	20	URSP 2018	URBP 2048
ART/ARTS	25	URSP 2518	URBP 2548
ART/ARTS	32	URSP 3218	URBP 3248

Způsob objednání:

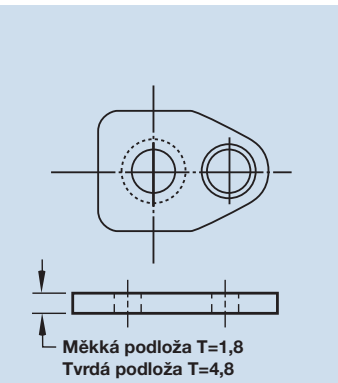
Údaj:	Počet kusů	10	10	10
	Katalogové č.	ART10	URSP1018	URBP1048



Kotevní deska	D	Měkká podložka t=1,8	Tvrdá podložka t=4,8 (HRC55)
ORT/ORTS	10	ORSP 1018	ORBP 1048
ORT/ORTS	13	ORSP 1318	ORBP 1348
ORT/ORTS	16	ORSP 1618	ORBP 1648
ORT/ORTS	20	ORSP 2018	ORBP 2048
ORT/ORTS	25	ORSP 2518	ORBP 2548
ORT/ORTS	32	ORSP 3218	ORBP 3248

Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	6	6
	Katalogové č.	ORSP1018	ORBP1048



Kotevní deska	D	Měkká podložka t=1,8	Tvrdá podložka t=4,8 (HRC55)
ERTX	10	ERSP 1018	ERBP 1048
ERTX	13	ERSP 1318	ERBP 1348
ERTX	16	ERSP 1618	ERBP 1648

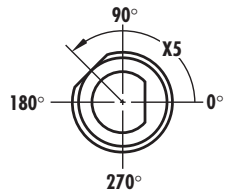
Způsob objednání:

Údaj:	Počet kusů	6	6
	Katalogové č.	ERSP1618	ERBP1648

STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

Zobrazení
Střižníky a vodicí pouzdra se znázorňují jako zrcadlový obraz, matričky jsou znázorněny v půdorysném pohledu, viz náčrtek.

Určení polohy pojistky proti otočení
Pojistka proti otočení je standardně umístěna na 0°. Jednotlivé typy pojistek proti otočení a jejich nejčastější pozice jsou uvedeny na straně 6.4.1.



zrcadlový obraz

Vzdálenost
Ostré hrany zmenšují vzdálenost danou velikostí mezi střižníkem a matričkou (Δ). Pokud vzdálenost činí 0,04 (Δ) nebo méně, přistupuje Dayton k zakulacení ostrých hran, pokud se střižníky a/nebo vodicí pouzdra objednávají společně s matričkami. Tím se redukuje doba zapracování a nebezpečí poničení hrany během provozu.

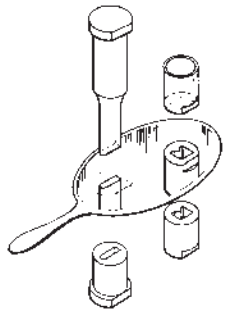
Upozornění ❶ a ❷ - vybrání a ostré hrany/rohy.
Běžná metoda broušení má za následek:
❶ Uvolnění maximálně 0,2 na střižníku odpovídá ostré hraně na matrici.
❷ Uvolnění maximálně 0,2 na matrici odpovídá ostré hrané na střižníku.

Středy tvarů
Tvary jsou ustředěny vůči dříku tak, jak je vyobrazeno. Otvory v matričkách jsou vůči dříku rovněž ustředěny tak, jak je vyobrazeno. Výjimky představují tvary C22 a C34. V důsledku vzdálenosti se u těchto tvarů rozměr P nenachází ve středu.

Rozměry v rozích
Rozměry jsou u tvarů C22, C24, C25, C34, C61 a C88 uvažovány až do ostrých rohů. K určité redukci těchto rozměrů dochází v případě dodávání razníku a matrice za předpokladu, že je jejich vzdálenost menší než 0,04.

Střižníky a vodicí pouzdra - znázornění jako zrcadlový obraz
Pro znázornění střižníků a vodicích pouzder se používá zrcadlový obraz. Takové znázornění vznikne tak, že se hledí do zrcadla, které je pod střižníkem nebo vodicím pouzdrem nacházejícími se v pracovní poloze. Je stejné jako při půdorysném pohledu od hlavy střižníku, jen čárkované linie jsou nahrazeny plnými. Zrcadlové zobrazení zjednodušuje konstrukci a odstraňuje nejasnosti.

Upozornění: Na výkrese je třeba označit jako VÝKRES STŘIŽNÍKU.



Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

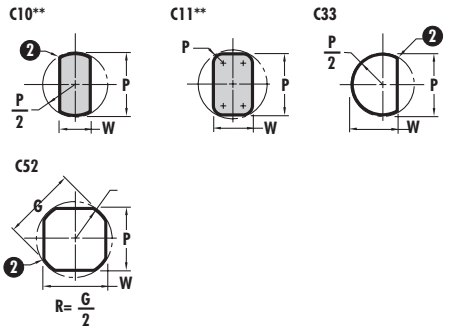
Určení polohy pojistky proti otočení
X2 standardní poloha
Pojistky proti otočení se v polohách 0˚ , 90˚, 180˚, 270˚ ve směru proti pohybu hodinových ručiček zhotovují bez příplatku.
Další pojistki proti otočeni viz list 6.4.1.

Zvláštní poloha X5
Úprava dle přání zákazníka s výchozím bodem v poloze 0˚. Hodnota stupňů se uvádí ve směru proti pohybu hodinových ručiček.

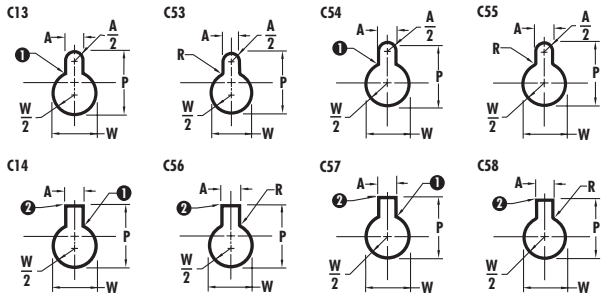
Zjednodušené údaje
83 běžných tvarů - není třeba uvádět detaily

90°

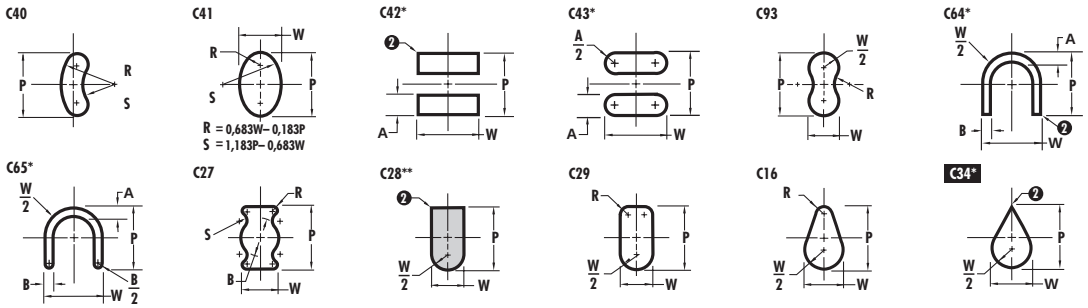
Kulaté s ploškami



Jednoduché klíčové dírky



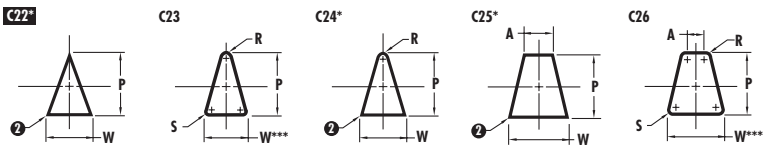
Různé



180°

0°

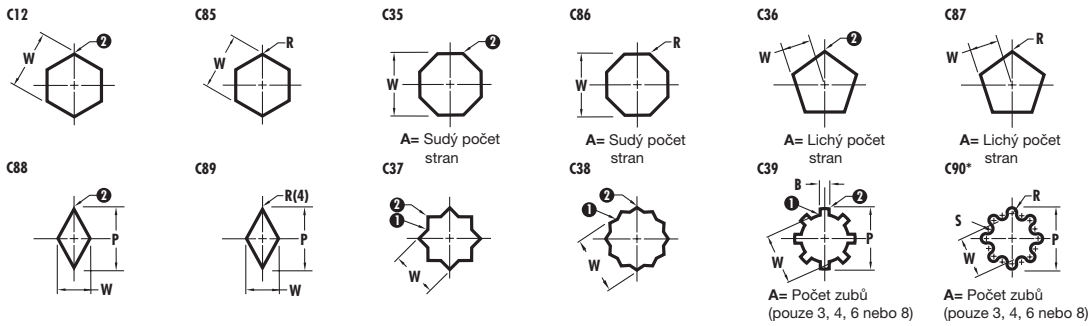
Trojúhelníkovité/Lichoběžníkovité



** Nyní k dostání jako standardní tvar, viz stránky produktů

*** Tangenciální

Mnohoúhelníky

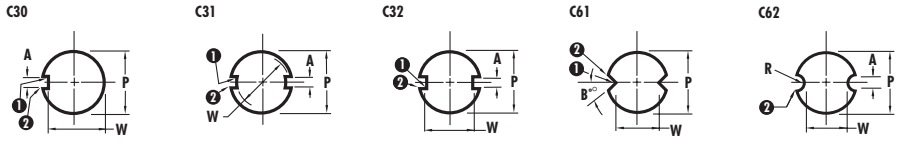


270°

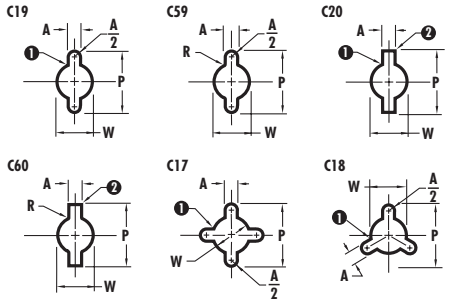
Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

90°

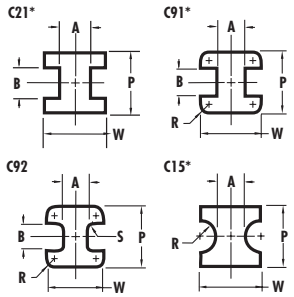
Tvar klíče



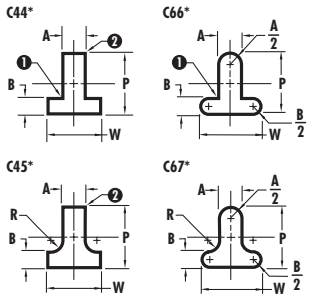
Tvar vícenásobná klíčová dírka



Tvar dvojité T

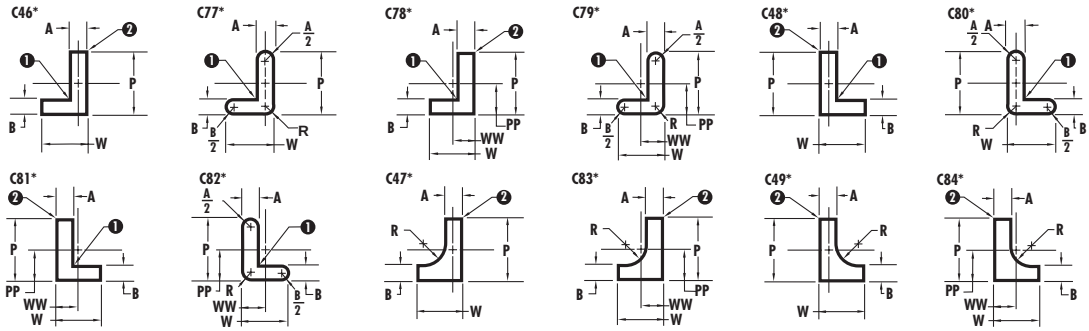


Tvar jednoduché T

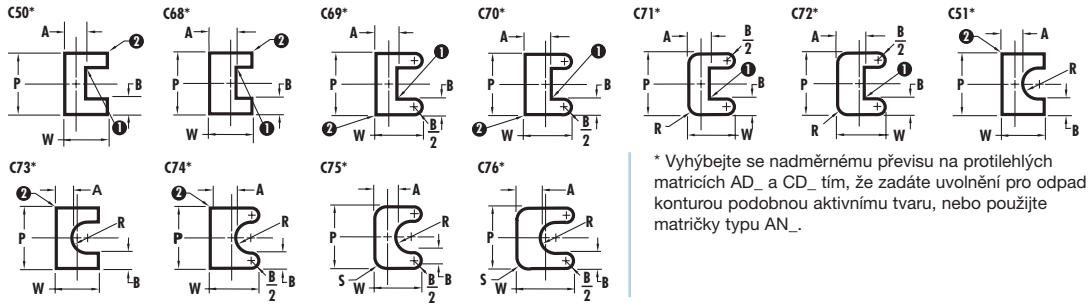


Tvar L

180° 0°



Tvar U



* Vyhýbejte se nadměrnému převisu na protilehlých matricích AD_ a CD_ tím, že zadáte uvolnění pro odpad konturou podobnou aktivnímu tvaru, nebo použijte matričky typu AN_.

270°

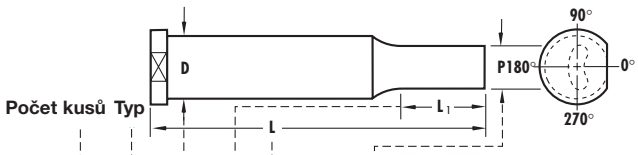
❶ V případě objednání tvarových střižníků společně s příslušnými matričkami jsou střižníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střižná vůle rovna nebo menší než 0,08.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dříku
délka střižné části a
celková délka
Materiál
Standardní úpravy
Rozměry P nebo P&W

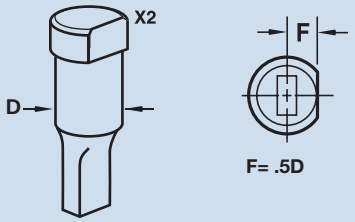


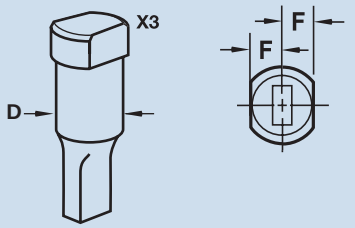
10 APC 20 1990 M2 C40 P16 R35 S28 X2

POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Definice:
Standardní poloha na 0˚.
Alternativní polohy na 90˚, 180˚ nebo 270˚ jsou k dostání bez příplatku.

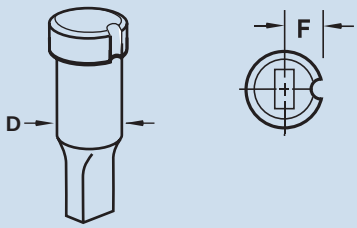
Poloha definovaná zákazníkem je každý úhel odlišný od úhlů 0˚, 90˚, 180˚ nebo 270˚.





F= 0,5 D

Poznámka: Šířka plošky se určuje na základě dříku střižníku, nikoliv na základě hlavy



F=0,5 D + ½ průměru kolíku u střižníků a matriček s hlavou

Plošky

	Jednoduché plošky X2	Jednoduché plošky X5
Pojistka proti otočení	X20	X5
Střižník	nahoře	nahoře
Způsob objednání:	**X2 - 90˚**	**X5 - 135˚**

	Dvojité plošky X3	Dvojité plošky X6
Pojistka proti otočení	X3	X6
Střižník	nahoře	nahoře
Způsob objednání:	**X3 - 90˚**	**X6 - 135˚**

Druhá ploška je vždy paralelní k první plošce.

Další plošky

Kód	Šířka	Délka	Kód	Šířka	Délka
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Po celé délce	X94	1,5	Po celé délce
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Po celé délce	X98	2,5	Po celé délce
X89	Uveďte rozměry		X99	Uveďte rozměry	

Otvory pro lícovací kolíky

	Otvory pro lícovací kolíky X0, X4, X41, X43				Otvory pro lícovací kolíky X1, X7, X71, X73			
Pojistka proti otočení	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Kolík Ø	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0
Způsob objednání:	**X0 - 180˚**				**X71 - 135˚**			

Rozměr F u matriček

Vnější Ø		08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

Způsob objednání:
5 ADO 40 30 P16.00 W6.40 X2
9 ADR 100 35 P75.00 W50.00 X83

Plošky ve srovnání s otvory pro lícovací kolík
Při stanovování maximálního otvoru matričky se vycházelo z používání plošek. Existují proto případy, při nichž by mohl otvor pro lícovací kolík při použití lícovacích kolíků montovaných zezadu proniknout do uvolnění matričky pro odpad. Z tohoto důvodu existují dva způsoby specifikace polohy lícovacího kolíku:
X0 (standardní/alternativní poloha) a **X1** (speciální poloha), která se nacházejí vždy ve vzdálenosti 0,5 D od středové linie. Blíží-li se však hodnoty průměru otvoru k horní hranici hodnoty P, mohou být speci-fikovány polohy **X4** (standardní/alternativní poloha) nebo **X7** (speciální poloha). Tímto se lícovací kolík opět posouvá směrem ven, aby bylo garantováno, že se otvor pro odvod odpadu a otvor pro lícovací kolík nedostanou do kolize.

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz

POZNÁMKY

POZNÁMKY

Dayton Progress s.r.o. • Pražská 707 • CZ-294 71 Benátky nad Jizerou
Telefon: +420 326 375 911 • Fax: +420 326 375 910 • www.daytonprogress.cz • e-mail: info@daytonprogress.cz